Таблица 7

Мощность трубных заводов по способам производства стальных труб (на начало года)

Годы	Бесшовные		Печной сварки						Электросварочные[x]		Итого тыс.т
			встык		внакладку		итого				
	тыс.т	%	тыс. т	%	тыс.т	%	тыс.т	%	тыс.т	%	
1945	3217,0	42,0	2062,0	27,0	830,0	10,8	2892,0	37,8	1552,0	20,2	7661,1
1948	3141,0	39,4	2270,0	28,5	607,0	7,6	2877,0	36,1	1945,0	24,5	7963,0
1951	3593,0	31,5	2603,0	22,8	405,0	3,6	3008,0	26,4	4806,0	42,1	11407,0
1954	4217,0	32,4	3072,0	23,7	561,0	4,3	3633,0	28,0	5163,0	39,6	13013,0
1957	4425,0	32,5	3258,0	24,0	245,0	1,8	3503,0	25,8	5662,0	41,7	13590,0
1960	4711,0	31,5	3457,0	23,1	82,0	0,5	3539,0	23,6	6721,0	44,9	14971,0

x) Включая мощность установок газовой и спиральной сварки

Таблица 7а

Группировка заводов, выпускающих трубы, по степени полноты металлургического цикла и по годовой мощности трубного производства на I.I.I960 г.

Группа заводов по мощности, тыс.т	Заводы с полным циклом		Сталепрокатные		Прокатные (со станами горячей и холодной прокатки)		Прокатные (только станы холодной прокатки)		Доменные и прокатные		Специализированные трубные		Всего заводов	
	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т
До 5	-	-	I	5	I	3	2	7	-	-	I7	68	2I	83
6-I0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	68	7	68
II-20	-	-	-	-	I	20	I	20	-	-	I2	2I5	I4	255
2I-50	-	-	I	45	I	35	-	-	-	-	I8	600	20	680
5I-I00	-	-	3	235	-	-	-	-	-	-	I3	900	I6	II35
I0I-200	I	I95	3	430	2	3I0	-	-	-	-	5	660	II	I595
20I-300	2	470	-	-	I	280	-	-	-	-	2	460	5	I2I0
30I-400	2	685	-	-	I	360	-	-	I	325	2	7I0	6	2080
40I-500	I	475	-	-	-	-	-	-	-	-	3	I400	4	I875
Свыше 500	7	5480	-	-	-	-	-	-	-	-	I	5I0	8	5990
Заводы без указания мощности	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	-	I	-
Итого	I3	7305	8	7I5	7	I008	3	27	I	325	3I	559I	II3	I497I

кн

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
И Н Д И А Н А (продолж.)					
Гэри (продолжение)					
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)(продолжение)	-	Электросварка сопротивлением	3	I/2-5	30
		Выдавливание	I	I,575-4,875	Нет свед.
Тейлор Фордж энд Пайп	-	Спиральная сварка	2	6-42	45
Ист-Чикаго					
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	3 доменных печи, I7 мартеновских и 8 прокатных станов	Сварка встык,	Нет свед.	3/8-4	3I5
		электросварка,	2	0,706-3	Нет свед.
		прокатка бесшовных труб	I	4 I/2-9 5/8	2I5
К А Л И Ф О Р Н И Я					
Азуза					
Электровелд Стил Корп.	-	Электросварка	I	5/8-3	5
Саутерн Пайп Дивижн	-	-"-	4	4-I4 I/2; 48 до 96 (дренажные)	75
Лос-Анжелес					
Геррис Тьюб Ко	-	Электросварка	2	5/8-4 I/2	20
Калифорния Стил энд Тьюб	-	Электросварка	I	I/2-2 I/2	5
Стейт Индастрис	-	Электросварка	I	I/2-2 I/4	5
Напа					
Кайзер Стил Корп.	-	Электросварка	2	6 5/8-36	490
Сан-Франциско					
Симмонс Ко	I прокатный стан	Волочение	3	I/2-3	3
Торренс					
Тьюб Крафт	-	Электросварка	2	I/2-4 I/2	I5
Фонтана					
Тейлор Фордж энд Пайп	-	Спиральная сварка	2	6-42	30
Кайзер Стил Корп.	4 доменных печи, 9 мартеновских, 3 кислородных конвертера и 9 прокатных станов	Непрерывная сварка встык,	I	I/2-4	II0
		электросварка сопротивлением	I	4 I/2-I2 3/4	265

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
КЕНТУККИ					
<u>Ньюпорт</u>					
Акме-Ньюпорт Стил Ко	7 мартеновских, 3 электро-печи, 3 прокатных стана	Электросварка	I	4 I/2-6 5/8	85
		Спиральная сварка	I	I0-20	I5
КОННЕКТИКУТ					
<u>Уоллингфорд</u>					
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Станы холодной прокатки	Газовая сварка	3	I/2-3	2
КОЛОРАДО					
<u>Пуэбло</u>					
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	4 доменных печи, I7 мартеновских и 8 прокатных станов	Прокатка бесшовных труб	I	2 3/8-9 5/8	220
ЛУИЗИАНА					
<u>Батон-Руж</u>					
Кел-Метал Пайп Корп оф Луизиана	-	Электросварка, сварка оплавлением	I 2	4 I/2-72	I80
МИННЕСОТА					
<u>Оватонна</u>					
Тьюбэко	-	Электросварка	2	5/8-2 I/4	3
МИЧИГАН					
<u>Детройт</u>					
Американ Метал Продактс Ко	-	Электросварка	5	5/8-5 I/2	30
Банди Тьюбинг Ко	-	Газовая сварка	II	3/I6-5/8	25
Стандарт Тьюб Ко	-	Электросварка	II	I/2-6	90
Швайдер Бразерс	-	-"-	5	I/2-3	I0
<u>Ладингтон</u>					
Мотика Метал Продактс Тьюбинг Дивижн	-	Электросварка	I	I/2-2	5
<u>Монроэ</u>					
Монроэ Ауто-Эквипмент Ко	-	-"-	2	I/2-3	I0
<u>Мэдисон Хейтс</u>					
Джеймс Стил энд Тьюб Ко	-	Электросварка	2	5/8-2 I/2	I0

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
<u>Рочестер</u>					
Авон Тьюб Дивижн оф Хиджби Менюфекчуринг Ко	-	Электросварка	5	I/8-3/4	5
<u>Саут Лион</u>					
Мичиган Симлесс Тьюб Ко	-	Прокатка бесшовных труб	I	3/I6-I8, 3 5/8x5/8	30
<u>Стуржис</u>					
Формд Тьюбс	-	Электросварка	2	3/4-3	I0
<u>Ферндейл</u>					
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	-	-"-	7	I/2-6	40
<u>Эдриан</u>					
Сервис Стил Дивижн (Ван Пелт Корп.)	-	Холодное волочение, электросварка, сварка встык, прокатка бесшовных труб	Нет св.	I/8-3	5
М Э Р И Л Е Н Д					
<u>Спарроус-Пойнт</u>					
Бетлехем Стил Ко	I0 доменных печей, 35 мартеновских, 3 конвертера и 20 прокатных станов	Сварка встык, электросварка сопротивлением	2 I	I/2-4 4 I/2-I6	325 240
Н Ь Ю- Д Ж Е Р С И					
<u>Делейр</u>					
Уитленд Тьюб Ко	-	Электросварка	3	0,375-3,0	I5
<u>Уоллингтон</u>					
Тьюб Редюсинг Корп. (Америкен Метал Продактс Ко)	-	Холодная прокатка, волочение, сварка бесшовных труб	I5	7/8-7	25
<u>Юнион</u>					
Юнион Стил Корп.	-	Электросварка	I0	I/4-5 из нержавеющей стали	5
Н Ь Ю - Й О Р К					
<u>Бруклин</u>					
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	-	-"-	I0	I/2-4 I/8	55
<u>Маспет</u>					
Берджер Мэшин Продактс	-	-"-	I6	I/4-4	20

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
НЬЮ-ЙОРК (продолжение)					
Ром					
Ром Менюфекчуринг Ко Дивижн (Ривер Коппер энд Брасс)	-	Электросварка сопротивлением	5	I/4-5	I5
Уотервлит					
Аллегени Лудлум Стил Корп.	7 электропечей, I блуминг, 2 сортовых стана	Прокатка бесшовных труб	Нет свед.	3/I6-3 I/2	5
ОГАЙО					
Вустер					
Тимкен-Роллер Беринг Ко	-	То же	I трехвалковый	I 3/4-3 I/2	45
Гамбринус					
Тимкен-Роллер Беринг Ко	3 прокатных стана	-"-	I	4-II	I25
Ист-Орвелл					
Брейнард Стил Дивижн (Шарон Стил Корп.)	-	Электросварка	I	5/8-I 3/4	Нет св.
Кемпбелл					
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	4 доменные печи, I2 мартеновских и 7 прокатных станов	Сварка встык,	I	3/8-3	I65
		прокатка бесшовных труб,	2	2 3/8-I4	435
		электросварка	2	0,405-3	I0
Кантон					
Тимкен-Роллер Беринг Ко	9 электропечей, 4 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	I комбинированный трехвалковый	2-5	70
Кливленд					
Юнайтед Тьюб Корп.	-	Электросварка	2	3/8-2 I/4	I5
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	-	-"-	II	3/8-5	85
		Сварка в атмосфере гелия	4	5/I6-3	
Лорейн					
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп)	5 доменных печей, I2 мартеновских, 3 конвертера и 8 прокатных станов	Прокатка бесшовных труб	4	2 3/8-26	845
		Сварка встык	5	I/2-3	365

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
О Г А Й О (продолжение)					
Мидлтаун					
Армко Стил Корп.	-	Спиральная сварка	8	6-36	I30
Найлс					
Мехонинг Вэлли Стил Ко	I прокатный стан	Электросварка (индукционная)	I	I/2-2	20
		Электросварка сопротивлением	I	I-4 I/2	
Орвелл					
Уэлдед Тьюбс Ко	-	Электросварка	I	I/2-2 I/4	5
Пика					
Армко Стил Корп.	-	Электросварка	8	3/8-3	25
Майами Индастрис	-	Электросварка	7	3/8-3	30
Толедо					
Ап Партс Корп.	-	Электросварка	4	I-2 I/2	25
Толедо Стил Тьюб Ко	-	Электросварка сопротивлением	5	I/2-3 I/4	20
Уоррен					
Ван Хиффел Тьюб Корп.	-	Электросварка сопротивлением	I0	I/2-6	75
Шелби					
Копперверд Стил Ко	-	Комбинированный для бесшовных труб	I	I/4-7	40
		Электросварка	3	I/2-3	I0
Стандарт Тьюб Ко	-	Электросварка	2	5/8-3	I5
Элирия					
Рипаблик Стил Корп.	I штрипсовый стан	-"-	3	0,840-2,375	35
Эллайнс					
Бабкок энд Уилкокс Ко	-	-"-	3	I/2-4 I/2	55
Янгстаун					
Рипаблик Стил Корп.	5 доменных печей, I5 мартеновских, 2 конвертера и 8 прокатных станов	Сварка встык	2	I/2-4	370
		Электросварка	3	2 3/8-I6	400
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2 доменные печи, I2 мартеновских, 3 прокатных стана	Электросварка сопротивлением	I	6 5/8-22	3I0

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ					
Амбридж					
Нейшнл Сапплай Ко	3 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	2	I,900-I4,375	360
Алленпорт					
Питтсбург Стил Ко	I прокатный стан,станы холодной прокатки	То же	3	I/2-7 5/8	280
Аликуиппа					
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	5 доменных печей, 5 мартеновских, 2 кислородных, 3 конвертера, 8 станов горячей прокатки, 4 стана холодной прокатки	Сварка встык	2	I/2-4	380
		Прокатка бесшовных труб	2	2 3/8-I4	435
			I редукционный	2 3/8-2 7/8	
		Электросварка сопротивлением	I	4 I/2-I2 3/4	200
Бивер Фоллс					
Бабкок энд Уилкокс Ко	5 электропечей, 2 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	3	I/2-9 5/8	I80
		Производство труб прессованием	I		
Гринвилл					
Дамаскус Тьюб Ко	-	Электросварка в защитной атмосфере	3	I/2-3	I
Ист-Батлер					
Фретц-Мун Тьюб Ко	-	Печная сварка встык	2 непрерывных	I/8-3/8	60
Карнеги					
Колумбия Стил энд Шефтинг Ко	Станы холодной прокатки	Волочильный	5 редукционных	от 4 и менее	5
			9 волочильных	от 4 и менее	
Тейлор Фордж энд Пайп	-	Спиральная сварка	2	6-42	30
Монака					
Питтсбург Тьюб Ко	-	Печная сварка встык (периодическая)	I	I/2-4	40
		-"-	I		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я (продолжение)					
Мак-Киспорт					
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	4 доменные печи, 3 мартеновские, 3 конвертера и 4 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	2	3 I/2-24	555
		Дуговая сварка под слоем флюса	I агрегат для дуговой сварки	24-36	235
Норристаун					
Супирьор Тьюб Ко	-	Электросварка оплавлением труб из нержавеющей и др. легированных сталей	2		I
Ойл Сити					
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	-	Электросварка	5	I/2-5	45
Питтсбург					
Байерс Ко	-	Сварка встык	I	I/4-2	40
		Сварка внакладку	2	I I/4-I4	80
Синкинг-Спринг					
Хофманн Индастрис	Станы холодной прокатки	Электросварка	3	I/4-3	20
Уитленд					
Уитленд Тьюб Ко	-	Сварка встык	I	I/2-4	II0
		Электросварка	I	0,500-3,000	I0
Ферлесс Хиллс					
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-	Сварка встык	2 непрерывных	I/2-4	390
Финиксвилл					
Финикс Стил Корп.	5 мартеновских печей и 3 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	I	5 I/2-I6	65
Филадельфия					
Айвинс Стил Тьюб Уоркс	-	Волочение	Нет св.	I/I6-I 3/4	2
Хоумтаун					
Бунди Тьюбинг Ко	-	Электросварка	5	I/4-I I/2	I0
Шарон					
Сохилл Тьюбулар Продактс	-	-"-	4	I/2-5	55

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)					
Шарон					
Мерсер Пайп Дивижн (Сохилл Тьюбулар Продактс)	-	Сварка встык	I	I/2-4	II0
Эгелой Дивижн (Сохилл Тьюбулар Продактс)	-	Волочильный для сварных и бесшовных труб	20 волочильных станов		4
Шарон Тьюб Ко	-	Сварка встык	I	I/8-3/8	40
Этна					
Нейшнл Сапплай Ко (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-	Сварка встык	2	0,840-4 I/2	225
		Электросварка	I	0,706-2,I79	5
Элвуд					
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I сортовой стан	Прокатка бесшовных труб	4	I I/2-I0 3/4	I85
ТЕХАС					
Гальвестон					
Кейн Бойлер Уоркс	-	Электросварка	I	I3 3/8-I00	20
Даллас					
Мастер Тэнк энд Велдинг	-	-"-	I	20-30	90
Лон Стар					
Лон Стар Стил Ко	1 доменная печь, 5 мартеновских печи, 2 прокатных стана	Электросварка сопротивлением	2	2 3/8-I6	475
Орандж					
Америкен Бридж Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-	Электросварка под слоем флюса	-	-	320
Розенберг					
Галф Стейтс Тьюб Корп.	-	Прокатка бесшовных труб	I	3/I6-2 I/I6	20
Хаустон					
Смит Корпорейшн оф Техас	-	Электросварка	I	I6-36	435
Текс Тьюб Ко	-	Электросварка	2	I-6 5/8	55

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
ФЛОРИДА					
Норт Майами					
Джемс Стил энд Тьюб Ко	-	Электросварка	I	Нет свед.	5
ЮТА					
Прово					
Уэстерн Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп)	-	Электросварка под слоем флюса	I	20-40)	485
		Электросварка сопротивлением	I	4-I2 3/4)	

НК

Таблица 8а

Мощность заводов по производству проволоки по видам на I/I-1960 г., тыс.т

Наименование фирм	Виды проволоки: светлотянутая	оцинкованная	гвозди и проволочные скобы	колючая проволока	плетеная проволочная сетка для оград	арматурная проволока и сетка	упаковочная проволока
Айви Стил энд Уйар Ко	I3,6	-	-	-	-	I3,6	-
Айгое Бразерз	I3,3	-	0,9	-	-	-	-
Американ Чэйн энд Кэйбл Ко	83,5	I6,3	0,6	-	-	-	-
Армко Стил Корп., всего	322,4	59,0	55,5	26,2	32,7	66,2	3,4
в том числе:							
Шеффилд Дивижн	249,5	53,5	55,5	26,2	32,7	66,2	3,4
Юнион Уайр Роп Корп.	55,9	5,5	-	-	-	-	-
Атлантик Стил Ко	79,5	28,I	39,0	II,8	I0,2	-	5,4
Атлантик Уайр Ко	2I,8	I,6	-	-	-	6,4	-
Атлас Тэк Корп.	4,5	-	4,4	-	-	-	-
Бетлехем Стил Ко	567,9	I47,0	6I,7	2,2	-	-	I0,9
Вестерн Автоматик Мешин Скру	I0,9	-	-	-	-	-	-
Вилсон Стил энд Уайр Ко	3I,7	9,I	I3,6	-	-	-	-
Гилберт энд Беннет Менюфекчуринг Ко	27,4	I2,2	-	-	-	24,0	-
Детройт Стил Корп.	I22,5	22,7	-	-	-	68,0	-
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	288,5	6I,7	59,9	I3,6	I2,7	-	-
Джослин Менюфекчуринг энд Сапплай Ко	5,4	-	-	-	-	-	-
Драйвер Ко	I,8	-	-	-	-	-	-
Дрискол Уайр Ко	7,I	-	-	-	-	-	-
Дэвис Уайр энд Кэйбл Корп.	I3,6	2,4	-	-	-	2,7	-
Каверт Уайр Ко	3,3	-	-	-	-	-	2,3
Карпентер Стил Ко	0,8	-	-	-	-	-	-
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп., всего	706,0	I04,I	5I,0	2I,8	49,7	I46,9	2,4
в том числе:							
Реблингс Санс Дивижн	I53,9	22,7	-	-	-	-	-
Кистон Стил энд Уайр Ко, всего	408,2	I76,2	7I,7	39,9	242,3	26,4	3,4
в том числе:							
Мид-Стейтс Стил энд Уайр Ко	90,7	47,2	I7,2	8,2	30,8	-	3,8
Коппервелд Стил Ко	48,6	-	0,2	-	-	5,3	-

Наименование фирм	Виды проволоки						
	светло-тянутая	оцинкованная	гвозди и проволочные скобы	колючая проволока	плетеная проволочная сетка для оград	арматурная проволока и сетка	упаковочная проволока
Континентал Стил Корп.	240,4	54,4	46,7	28,I	63,5	40,8	9,I
Куяхога Стил энд Уайр Ко	I8,I	-	-	-	-	-	-
Леклид Стил Ко	I28,8	9,I	-	-	-	45,4	-
Макуайт Ко	9,5	0,5	-	-	-	-	-
Мэриленд файн энд Спейшел Уайр Ко	2,3	0,9	-	-	-	-	-
Мэдисон Уайр Ко	5,5	-	-	-	-	-	-
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	325,3	86,5	65,3	24,5	II0,3	I9I,8	58,8
Нейшнл энд Стандарт Ко	55,3	7,5	-	-	-	-	-
Нью Ингленд Хай Карбон Уайр Ко	I3,I	-	-	-	-	-	-
Питтсбург Стил Ко, всего	325,6	92,3	-	-	-	90,7	-
в том числе:							
Джонсон Стил энд Уайр Ко	3I,7	I,6	-	-	-	-	-
Портер Ко	I0,I	-	-	-	-	-	-
Райт Стил энд Уайр Ко	I3,6	5,4	-	-	-	2,7	-
Рейд Эвери Ко	I4,5	-	-	-	-	-	-
Рид энд Принс Менюфекчуринг Ко	9,5	-	-	-	-	-	-
Рипаблик Стил Ко	303,0	82,6	I03,4	29,0	37,2	3I,8	3,6
Родс Инк.	5,4	-	-	-	-	-	-
Сенека Уайр энд Менюфекчуринг Ко	I7,2	0,9	-	-	-	-	-
Сидарберг Уайр, Нэйл энд Скру Ко	I,I	-	I,I	-	-	-	-
Сиуэй Стил Корп.	2I,8	-	-	-	-	-	-
Таунсент Ко	24,5	-	-	-	-	-	-
Техаллой Ко	5,9	-	-	-	-	-	-
Томсон Уайр Ко	I0,9	-	-	-	-	-	-
Уайр Сейлс Ко	22,7	0,9	I,8	-	-	I,4	-
Уикуайр Бразерс	I0,9	2,7	4,8	-	-	4,5	-
Уиллинг Стил Корп.	-	-	I0,9	-	-	-	-
Уошберн Уайр Ко	I8,8	-	-	-	-	-	-
Харпер Ко	2,4	-	-	-	-	-	-
Чикаго Стил энд Уайр Ко	I3,6	I0,9	-	-	-	-	-
Шерман Стил энд Уайр Ко	2,6	I,4	-	-	-	-	-

Наименование фирм	Виды проволоки						
	светло-тянутая	оцинко-ванная	гвозди и проволочные скобы	колючая проволока	плетеная проволочная сетка для оград	арматурная проволока и сетка	упаковочная проволока
Эдвард Ко	I2,2	3,3	-	-	-	2,7	3,4
Эйнджел Нэйл энд Чаплет Ко	20,0	-	I6,0	-	-	-	-
Энтерпрайз Уайр Ко	25,4	I,8	-	-	-	-	-
Юнайтед Стейтс Стил Корп., всего	2039,6	457,2	440,4	I55,I	I99,4	240,8	8,9
в том числе:							
Американ Стил энд Уайр Дивижн	I753,4	356,7	284,3	I24,4	I33,3	240,8	5,3
Колумбия-Дженива Стил Дивижн	I30,3	34,9	74,4	6,8	8,2	-	I,8
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн	I55,8	65,6	8I,7	23,9	57,9	-	I,8
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	5,4	-	-	-	-	-	-
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	65,3	5,4	-	-	-	-	-
Всего	6582,6	I464,I	I048,8	352,2	758,0	I0I2,I	III,6

мн

Таблица 9

Электроферросплавные заводы на начало 1960 г.

Наименование фирмы, название и местонахождение завода	Число электропечей	Выпускаемая продукция	Годовая мощность тыс.т
Анаконда Коппер Майнинг Ко			
Анаконда, Монтана; Грейт Фоллс, Монтана	5	Ферромарганец	45
Хромиум Майнинг энд Смелтинг Корп.			
Мемфис, Теннесси	3	Ферросилиций	35
Спокан, Вашингтон	4	Феррохром, ферросилиций	45
Клаймакс Молибденум Ко			
Лонжелот, Пенсильвания	Нет свед.	Ферромилибден	Нет свед.
Электрометаллурджикл Ко			
Эллой, Западная Виргиния; Аштабула, Огайо; Мариетта, Огайо; Ниагара Фоллс, Нью-Йорк; Портленд, Орегон; Шеффилд, Алабама	Нет свед.	Разнообразные ферросплавы и металлы, включая хром, кремний, марганец, вольфрам, ванадий, ниобий, тантал, цирконий, кальций, бор и титан	Нет свед.
Интерлейк Айрон Корп.			
Джексон, Огайо	I (8000 ква)	Ферросилиций	I0
Биверли, Огайо	I (7500 ква) 3 (по 9000 ква)	Разнообразные ферросплавы	40
Кеокук Электро-металс Ко			
Кеокук, Айова	7	Ферросилиций. Зеркальный чугун, легированный чугун феррохром	230
Рок-Айленд, Вашингтон	4	Ферросилиций, металлический кремний	25

Наименование фирмы, название и местонахождение завода	Число электропечей	Выпускаемая продукция	Годовая мощность тыс.т
Теннесси Продактс энд Кемикл Корп.			
Чаттануга, Теннесси	4	Ферросилиций, феррохром	Нет свед.
Роквуд, Теннесси	I2	Ферросилиций, ферромарганец, феррохром и др.	Нет свед.
Метал энд Термит Корп.			
Картерет, Нью-Джерси	Нет свед.	Ферротитан (40%), ферробор, металлический хром, хромомолибден и специальные сплавы, получаемые алюмотермическим процессом	Нет свед.
Молибденум Корпорейшн оф Америка			
Вашингтон, Пенсильвания	9	Ферробор и сплавы марганца с бором	3
Тенн-Текс Эллой энд Кемикл Корп.			
Хаустон, Техас	3	Ферромарганец, силикомарганец и ферросилиций	Нет свед.
Монсанто Кемикл Ко			
Монсанто, Теннесси	6	Феррофосфор	25
Сода Спрингс, Айдахо	2	Феррофосфор	4
Огайо Ферро-Эллойс Корп.			
Фило, Огайо	II	Ферромарганец, ферросилиций, силикомарганец, симанал, силикокальций	II5
Бриллиант, Огайо	5	Ферросилиций, феррохром	70
Такома, Вашингтон	2	Ферросилиций и металлический кремний	I5
Паухатан-Пойнт, Огайо	3	Ферросилиций и металлический кремний	25
Питтсбург Металлурджикл Ко			
Ниагара Фолс, Нью-Йорк	7	Ферросилиций, силикомарганец, феррохром, ферромарганец, металлический кремний	55 x)

x) Мощность на I января 1957 г.

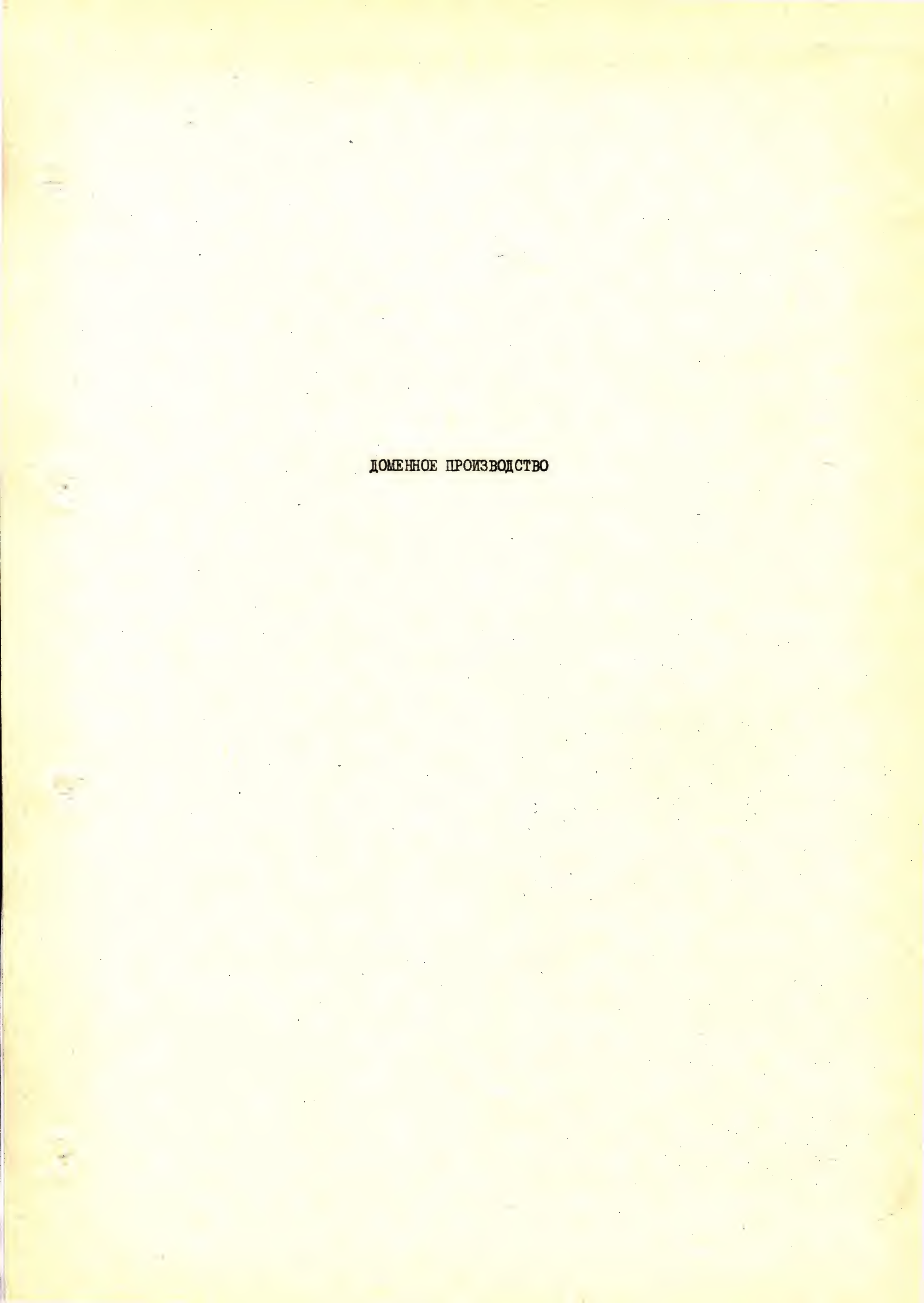
Наименование фирмы, название и местонахождение завода	Число электропечей	Выпускаемая продукция	Годовая мощность тыс.т
Чарльстон, Южная Каролина	II	То же	55x)
Колверт-Сити, Кентукки	I3	-"-	I20x)
Титанум-Эллой Мендюфекчуринг Дивижн			
Ниагара Фолс, Нью-Йорк	9	Ферротитан ферроцирконий	I0
Виргиния-Каролина Кемикл Ко			
Ричмонд, Виргиния	2	Феррофосфор	Нет свед.
Ванадиум Корпорейшн оф Америка			
Ниагара-Фолс, Нью-Йорк	I7	Ферросилиций, силикомарганец, феррохром, ферротитан и др.	75
Кембридж, Огайо	3 (в том числе 2 индукционные)	Феррованадий, ферротитан, феррониобий, сплав титана и алюминия	I5
Грехем, Западная Виргиния	7	Ферросилиций, феррохром, металлический кремний	70
Ванкорам, Огайо	6	Ферросилиций, силикоферрохром, феррохром малоуглеродистый и высокоуглеродистый	

Итого 34 завода

Сверх того ферросплавы производятся в доменных печах. Общая мощность по выплавке ферросплавов в доменных печах на I/I-1960 г. составляет 795 тыс.т. По отдельным заводам она распределяется следующим образом, тыс.т:

Юнайтед Стейтс Стил Корп.		
Дюкен, Пенсильвания	275	Ферромарганец и др.
Бетлехем Стил Ко		
Джонстаун, Пенсильвания	I95xx)	Ферромарганец и др.
Лавино энд Ко		
Линчберг, Виргиния x)	II5	Ферромарганец
Шеридан, Пенсильвания x)	50	Ферромарганец
Нью Джерси Зинк Ко		
Пальмертон, Пенсильвания x)	I00	Зеркальный чугун
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн		
Ансли	35xx)	Ферромарганец и др.
Интерлейк Айрон Корп.		
Джексон, Огайо	70	Ферромарганец и специальные чугуны

x) Специализированные заводы.
xx) Мощность на I/I-1957 г.



ДОМЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Таблица I0

Группировка заводов по числу доменных печей на начало I960 г.

Число печей на заводе	Число заводов	Всего печей	Общая годовая мощность тыс.т	% к итогу	
				число печей	общая годовая мощность
I	24	24	5906	9,I	6,7
2	24	48	I22II	I8,3	I3,9
3	I2	36	I2I66	I3,7	I3,9
4	8	32	II220	I2,2	I2,8
5	5	25	8806	9,5	I0,I
6	6	36	II470	I3,7	I3,I
7	3	2I	8586	8,0	9,8
8	I	8	3232	3,0	3,7
9	-	-	-	-	-
I0	I	I0	4970	3,8	5,7
II	I	II	4040	4,I	4,6
I2	I	I2	4960	4,6	5,7
Всего	86	263	87567	I00,0	I00,0

Таблица 11

Группировка доменных печей по полезному объему на начало 1945 г.

Группа печей по объему, м^3	Число печей	Суммарный объем м^3	Средний объем, м^3	Годовая мощность тыс.т	% к итогу		
					число печей	суммарный объем	годовая мощность
До 600	47	20334	433	5355	19,3	10,4	8,8
601-900	109	78847	723	26002	44,9	40,3	42,6
901-1000	32	30583	956	9650	13,2	15,6	15,8
1001-1300	40	45187	1130	14195	16,5	23,1	23,2
1301-1400	8	10563	1320	3085	3,2	5,4	5,0
1401-1500	7	10130	1447	2790	2,9	5,2	4,6
Итого	243	195644	805	61077	100,0	100,0	100,0
В том числе объемом свыше:							
900	87	96468	1109	29720	35,8	49,3	48,6
1000	55	65880	1198	20070	22,6	33,7	32,8
1300	15	20693	1379	5875	6,1	10,6	9,6
1400	7	10130	1447	2790	2,9	5,2	4,6

Примечание: Полезные объемы определены по формуле Н.К.Леонидова $V = Kd^2H$, где d - диаметр горна, Н - высота печи, К - переменный коэффициент, определяемый в зависимости от диаметра горна.

Таблица 12

Группировка доменных печей по полезному объему на начало 1960 г.

Группировка печей по объему, м³	Число печей	Суммарный объем м³	Средний объем м³	Годовая мощность тыс.т	% к итогу		
					число печей	суммарный объем	годовая мощность
До 600	40	18081	452	5508	15,2	7,1	6,3
601-900	85	62643	736	21652	32,4	24,7	24,7
901-1000	33	31263	947	10541	12,5	12,3	12,0
1001-1300	43	49652	1154	18144	16,4	19,5	20,8
1301-1400	19	25368	1335	8472	7,2	10,0	9,7
1401-1500	10	14653	1465	4737	3,8	5,7	5,4
1501-1600	22	34188	1558	12383	8,4	13,5	14,1
1601-1700	7	11328	1610	3587	2,6	4,4	4,1
свыше 1700	4	7109	1777	2543	1,5	2,8	2,9
Итого	263	254280	966	87567	100,0	100,0	100,0
В том числе объемом свыше:							
900	138	173556	1257	60407	52,4	68,2	68,9
1000	105	142293	1355	49866	39,9	55,9	56,9
1300	62	92641	1494	31722	23,4	36,4	36,2
1500	33	52620	1594	18513	12,5	20,7	21,1

Примечание: Полезные объемы определены по формуле Н.К.Леонидова $V = Kd^2H$, где d – диаметр горна, Н – высота печи, К – переменный коэффициент, определяемый в зависимости от диаметра горна.

ре

Таблица I3

Группировка доменных печей, работающих на коксе, по диаметру горна на начало года

Диаметр, м	1945 г.		1957 г.		1960 г.	
	число печей	годовая мощность млн.т	число печей	годовая мощность млн.т	число печей	годовая мощность млн.т
2,I - 3	2	0,I	I	0,0	2	0,I
3,I - 4	9	0,5	7	0,6	5	0,4
4,I - 5	24	3,5	24	3,2	26	3,6
5,I - 6	76	I5,7	62	I4,0	5I	II,7
6,I - 7	53	I4,2	5I	I3,7	67	I9,9
7,I - 8	63	2I,7	73	26,7	53	2I,4
8,I - 9	I4	5,4	43	20,I	56	28,6
Свыше 9,0	-	-	I x)	0,5	3 xx)	I,9
Итого	24I	6I,I	262	78,8	263	87,6

x) Печь № I завода Грейт Лейкс Стил Корп. в Ривер Руж, диаметр горна 9,2 м

xx) Печь "J" завода Бетлéхем Стил Ко в Лакавонне, диаметр горна 9,I2 м;

Печь № I завода Мак Лаут Стил Корп. в Трентоне, диаметр горна 9,I4 м.

Таблица I4

Список доменных печей на начало I945 и I960 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	I945 г. номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	I960 г. номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
АЛАБАМА													
Ансли													
Теннесои Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I	29,3	6,7	8,I	I003	923	250	I	29,29	6,7I	880	923	3I0
	2	30,3	6,7	8,0	I067	969	265	2	30,30	6,76	940	969	365
	3	30,3	4,4	8,I	965	5I0	235	3	30,30	6,55	900	9I0	3I0
	4	30,3	6,7	8,8	II80	953	250	4	30,25	6,7I	I059	953	345
	5	25,9	5,2	7,2	707	567	II5	5	25,86	5,77	6I5	663	2I5
	6	25,3	4,6	6,2	532	460	I35	6	25,30	4,57	464	460	II5
Бирмингем													
Рипаблик Стил Корп.	I	29,0	5,2	6,8	653	635	I75	I	27,00	5,I8	583	587	I85
	2	27,0	5,2	6,4	576	59I	I70	2	27,20	5,26	556	6I0	I80
Юнайтед Стейтс Пайп энд Фаундри Ко	I	25,3	4,6	6,4	59I	477	I30	I	25,28	4,57	588	477	I30
	2	24,8	4,7	6,4	590	470	I25	2	24,82	4,57	585	470	I25
Вудворд													
Вудворд Айрон Ко	I	29,3	5,3	6,9	764	674	I80	I	29,29	5,33	775	674	I80
	2	25,6	5,2	6,4	602	56I	I65	2	26,52	5,I8	628	568	I70
	3	26,I	5,0	6,3	563	534	I30	3	26,06	5,08	585	534	I30
								4	29,72	5,72	855	739	220
Гадсден													
Рипаблик Стил Корп.	I	27,3	5,2	6,6	656	586	I75	I	27,35	5,I8	577	586	I90
	2	32,2	7,2	8,5	III7	II62	255	2	32,23	7,39	III8	II62	285
Норт Бирмингем													
Юнайтед Стейтс Пайп энд Фаундри Ко	3	24,6	3,9	5,4	427	360	95	3	24,64	3,86	426	360	95
	4	24,6	3,9	5,4	427	360	95	4	24,64	3,86	426	360	95
								5	32,I5	7,62	I246	I232	370

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т
А Л А Б А М А (продолжение)													
Ферфилд													
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	5	30,8	7,0	8,5	II7I	998	285	5	30,78	7,0I	II38	998	340
	6	30,8	7,0	9,0	I265	998	285	6	30,78	7,62	II6I	II79	420
	7	33,I	7,6	8,8	I366	I262	320	7	33,I2	8,3I	I390	I5I0	500
В И Р Г И Н И Я													
Линчберг													
Лавино энд Ко	–	24,5	3,7	5,0	3I6	328	35	I	25,22	4,57	374	458	60
								2	25,22	4,57	374	458	60
З А П А Д Н А Я В И Р Г И Н И Я													
Бенвуд													
Уиллинг Стил Корп.	–	27,3	5,8	7,0	73I	705	2I0	I	28,25	5,79	636	7I9	220
Уэртон													
Уэртон Стил Дивижн, Нейшнл Стил Корп.	I	27,9	7,8	8,7	98I	IIII	375	I	27,89	7,77	979	IIII	520
	2	28,0	7,2	8,I	882	958	340	2	28,04	7,77	979	III7	520
	3	30,5	7,8	8,7	I082	I2I4	380	3	30,48	7,77	I089	I2I4	570
	–	–	–	–	–	–	–	4	30,48	7,77	I089	I2I4	570
И Л Л И Н О Й С													
Гранит-Сити													
Гранит-Сити Стил Ко	A	26,2	5,4	6,2	579	6I9	205	A	30,48	7,62	II6I	II68	440
	B	28,0	5,9	6,9	736	752	220	B	28,04	5,94	735	752	280
Саут Чикаго													
Интернейшнл Харвестер Ко	I	27,6	5,5	6,6	656	676	2I5	I	26,97	5,7I	7I5	668	225
	2	27,4	5,5	6,6	653	67I	2I5	2	26,82	5,49	653	655	2I0
	3	28,0	5,6	6,7	692	667	225	3	27,43	5,64	690	664	295

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г. номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	1960 г. номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
И Л Л И Н О И С (продолжение)													
Саут Чикаго													
Рипаблик Стил Корп.	-	32,8	8,2	9,[illegible]	I308	I455	4I0	I	32,82	8,53	I373	I552	570
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	27,5	6,6	7,4	83I	806	280	I	27,5I	6,55	728	806	295
	2	26,9	7,0	8,I	886	870	320	2	29,87	7,0I	898	969	340
	3	27,5	5,7	6,9	7I6	679	2I0	3	26,83	5,7I	666	664	225
	4	27,5	7,8	8,7	I067	III9	400	4	27,5I	7,85	909	III9	420
	E	27,5	6,6	7,4	83I	806	230	E	27,5I	6,55	733	806	295
	5	28,I	7,0	8,I	947	9I2	320	5	28,I2	7,0I	8I0	9I2	340
	6	28,I	6,0	7,8	860	769	300	6	28,I2	6,78	727	885	320
	7	28,7	5,7	6,9	700	709	2I0	-	-	-	-	-	-
	8	27,5	7,8	8,7	I067	I099	400	8	27,5I	7,85	909	I099	420
	9	30,3	5,9	7,I	809	802	225	-	-	-	-	-	-
	I0	28,I	7,5	8,3	I003	I043	360	I0	29,87	7,47	I007	II00	385
	-	-	-	-	-	-	-	II	32,99	8,53	I350	I560	500
	-	-	-	-	-	-	-	I2	32,99	8,53	I350	I560	500
Чикаго													
Интерлейк Айрон Корп.	A	24,3	5,3	6,4	497	553	200	A	30,48	7,0I	962	986	300
	B	27,4	6,3	7,5	809	76I	270	B	27,28	5,82	674	702	230
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	3	28,0	5,6	6,9	74I	676	260	3	28,02	5,64	738	676	260
	4	25,8	4,9	5,9	493	588	I50	4	25,78	4,93	489	588	I50
	5	28,0	5,6	6,9	730	676	2I0	5	28,02	5,64	733	676	2I0
И Н Д И А Н А													
Гэри													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	28,0	6,2	7,2	8I3	753	255	I	27,9I	6,25	685	762	290
	2	28,0	6,2	7,2	8I3	753	255	2	27,9I	6,25	685	762	290
	3	28,0	6,2	7,2	804	753	255	3	27,9I	6,25	675	762	290
	4	28,0	6,2	7,2	804	753	255	4	33,0I	8,6I	I347	I590	550
	5	28,3	6,2	7,5	88I	762	255	5	28,28	6,25	779	773	290

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т
И Н Д И А Н А (продолжение)													
Гэри (продолжение)													
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (продолжение)	6	26,6	6,5	7,5	844	787	275	6	32,76	8,53	I347	I550	540
	7	30,5	8,I	9,I	I289	I32I	425	7	30,48	8,53	II92	I44I	540
	8	28,3	7,8	8,5	II35	II36	390	8	28,28	8,07	II72	I2I5	445
	9	28,3	6,8	7,9	960	9I6	300	9	28,28	7,0I	8I6	9I5	360
	I0	28,3	7,6	9,I	II08	I079	375	I0	30,II	8,23	I228	I346	500
	II	28,3	7,6	9,I	I083	I079	375	II	30,4I	7,62	I080	II65	430
	I2	28,3	7,6	9,I	I088	I079	375	I2	30,4I	7,62	I080	II65	430
Ист-Чикаго													
Инленд Стил Ко	I	28,6	6,I	7,2	809	736	300	I	28,65	6,I0	706	736	320
	2	26,9	5,8	6,9	677	669	275	2	26,90	6,02	642	682	285
	-	-	-	-	-	-	-	3	27,38	5,26	572	6I4	245
	4	28,7	6,I	7,2	809	745	295	4	28,65	6,33	763	802	350
	5	30,8	7,6	8,5	I225	II74	385	5	30,76	8,I0	II8I	I3I0	5I5
	6	30,8	7,6	8,5	I225	II74	385	6	30,76	7,85	III6	I257	540
	-	-	-	-	-	-	-	A	30,76	7,85	III6	I25I	470
	-	-	-	-	-	-	-	B	30,76	8,I0	II82	I3I0	500
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I	28,0	5,6	6,9	748	667	285	I	3I,70	7,92	I332	I3I2	4I0
	2	29,0	6,7	7,5	9I2	9I3	295	2	28,96	6,7I	994	9I3	295
	-	-	-	-	-	-	-	3	32,00	8,53	I47I	I5I3	470
К А Л И Ф О Р Н И Я													
Фонтана													
Кайзер Стил Корп.	I	29,7	7,8	8,6	I2I5	II84	355	I	29,72	8,23	II45	I328	435
								2	29,72	8,23	II45	I328	400
								3	29,72	8,23	II45	I328	435
								4	32,00	8,99	I494	I685	540

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
КЕНТУККИ													
Ашленд													
Армко Стил Корп.	I	23,2	4,2	5,3	286	356	I30	I	2I,34	4,I9	280	323	I45
	Нортон	25,0	4,4	5,5	349	42I	I65	Нортон	23,47	4,42	398	399	220
	Бельфонт	27,5	7,8	8,8	I069	II04	390	Бельфонт	27,66	8,3I	II99	I26I	600
КОЛОРАДО													
Пуэбло													
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	А	26,2	5,I	6,5	682	552	230	А	28,45	6,25	738	778	I80
	Д	26,3	5,9	7,0	839	520	230	Д	28,65	6,I7	7I3	764	200
	Е	24,7	6,2	7,I	807	665	240	Е	27,I3	6,50	702	802	230
	Ф	26,0	6,4	7,3	770	745	255	Ф	28,35	6,63	766	872	225
МАССАЧУСЕТС													
Эверетт													
Истерн Газ энд Фьюэл Ассошиейтс	I	26,5	5,2	6,2	565	580	I60	I	26,8	5,I8	495	583	I80 x)
МИННЕСОТА													
Дулут													
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I	29,0	5,I	6,2	607	6II	I65	I	28,68	5,54	586	669	2I0
	2	28,I	6,3	7,2	798	787	290	2	28,I7	6,32	709	787	290
Интерлейк Айрон Корп.	I	23,8	3,8	4,6	288	337	II5	А	25,60	4,27	345	406	I30
МИЧИГАН													
Дирборн													
Форд Мотор Ко	А	28,0	5,6	6,8	736	678	230	А	28,04	5,64	680	678	280
	В	28,0	5,6	6,8	736	678	230	В	28,04	6,I0	708	728	3I0
								С	3I,70	8,84	I393	I603	6I5

x) Печь ликвидирована в марте I960 г.

Местонахождение заводов и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т
МИЧИГАН (продолжение)													
Ньюберри													
Ньюберри Ламбер энд Кемикл Ко	–[x]	18,3	2,1	3,7.	78	116	30	–	–	–	–	–	–
Ривер Руж													
Грейт Лейкс Стил Корп.	A	26,4	5,4	6,6	658	623	210	A	33,53	9,22	1577	1853	695
	B	29,1	8,3	9,2	1384	1323	405	B	32,08	8,84	1342	1602	555
	C	29,1	8,3	9,2	1323	1323	380	C	30,76	8,31	1145	1402	450
								D	32,91	8,99	1490	1733	660
Трентон													
Мак Лаут Стил Корп.	–	–	–	–	–	–	–	1	32,92	9,14	1542	1789	620
								2	32,92	8,53	1535	1556	610
МЭРИЛЕНД													
Спарроус Пойнт													
Бетлехем Стил Ко	A	30,4	7,0	8,2	1082	1043	380	A	30,38	7,77	1249	1609	435
	B	30,4	7,0	8,2	1086	1043	370	B	30,38	7,77	1252	1609	435
	C	29,0	7,3	8,3	1078	1020	370	C	28,96	8,53	1373	1369	560
	Д	29,0	7,6	8,8	1160	1105	390	Д	28,96	8,53	1390	1369	560
	E	28,8	5,8	7,0	757	736	275	E	28,90	6,08	796	748	295
	F	29,2	5,8	7,0	774	746	275	F	29,09	6,08	797	753	295
	G	31,1	7,8	9,0	1318	1249	390	G	31,09	8,53	1513	1466	575
								H	32,08	8,75	1617	1596	610
								J	32,08	8,75	1617	1596	610
								K	32,08	8,75	1617	1596	610

x) Древесноугольная печь

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
НЬЮ-ЙОРК													
Буффало													
Рипаблик Стил Корп	I	28,0	5,8	7,0	677	695	225	I	27,74	6,55	788	833	285
	2	29,3	6,7	7,6	854	92I	285	2	29,44	6,7I	849	927	330
Ханна Фарнис Корп.	I	24,6	4,7	6,2	53I	473	I70	I	25,86	4,72	529	50I	I70
	2	24,6	4,7	6,2	53I	473	II0	2	25,86	4,67	529	49I	I20
	3	24,5	4,4	5,9	498	4I3	I45	3	26,I4	4,39	497	438	I75
	4	23,7	6,I	7,4	687	6I7	225	4	28,80	6,I0	863	750	3I0
Лакавонна													
Бетлехем Стил Ко	A	28,3	6,2	7,3	8I8	762	255	A	28,27	6,48	836	83I	330
	B	28,3	6,2	7,3	8I8	762	270	B	28,22	6,48	834	829	330
	C	3I,6	8,2	9,I	I322	I402	390	C	3I,60	8,53	I449	I494	520
	F	26,I	7,6	8,5	I064	995	345	F	28,47	7,92	I220	II79	500
	G	26,7	7,9	8,8	II08	I099	370	G	28,57	7,92	II22	II83	470
	H	3I,6	8,2	9,I	I322	I402	390	H	3I,60	8,84	I63I	I602	540
	J	27,2	6,7	7,6	883	855	295	J	32,08	9,I2	I775	I734	565
Норт Тонавонда													
Тонавонда Айрон Дивижн	–	24,4	4,7	5,9	465	469	I55	I	25,76	4,95	464	549	I50
Тонавонда													
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	X	24,4	4,6	6,I	488	449	I65	X	24,69	4,57	443	448	I60
	Y	25,9	5,3	6,6	58I	589	I90	Y	26,2I	5,33	643	603	200
Трой													
Рипаблик Стил Корп.	–	29,I	5,3	7,0	670	662	240	I	29,II	5,56	699	684	240
ОГАЙО													
Гамильтон (Нью-Майами)													
Армко Стил Корп.	I	26,2	5,2	6,4	567	574	235	I	26,44	5,I8	50[illegible]	575	250
	2	28,I	5,5	6,5	6I8	688	280	2	29,23	5,49	592	7I4	300

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г. номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	1960 г. номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
О Г А Й О (продолжение)													
Джексон													
Интерлейк Айрон Корп. (Глоб Айрон Ко)	–	26,7	4,4	5,5	454	450	75	I	26,97	4,65	425	507	70
Джексон Айрон энд Стил Ко	–	26,7	4,4	5,5	4I4	450	30	I	25,09	4,34	4I4	4II	85
Кантон													
Рипаблик Стил Корп	–	27,0	5,6	6,8	655	643	2I5	I	27,20	5,59	6I2	645	240
Кливленд													
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	В	27,4	5,6	6,9	74I	653	220	А	32,29	7,9	II93	I330	450
	Д	28,3	6,9	7,9	945	943	260	Д	28,I4	6,88	837	9I9	280
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I	27,2	5,6	7,0	592	648	225	С-I	30,83	7,85	II06	I254	485
	2	27,5	5,4	6,7	579	649	2I0	С-2	26,57	6,I2	607	696	300
Рипаблик Стил Корп.	I	32,0	7,8	8,6	II70	I275	355	I	32,00	8,23	I234	I430	470
	2	27,5	5,3	6,7	598	6I5	I95	2	27,46	5,26	594	6I5	220
	3	27,5	5,3	6,7	643	6I5	I90	3	27,46	5,26	606	6I5	220
	4	29,9	7,8	8,6	I08I	II92	355	4	29,92	8,23	III8	I337	400
	5	32,8	8,2	9,I	I308	I455	4I0	5	32,82	8,53	I347	I552	570
	–	–	–	–	–	–	–	6	32,79	8,53	I382	I55I	570
Кемпбелл													
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I	26,8	6,4	7,3	767	769	285	I	26,82	6,40	780	769	280
	2	29,0	6,6	7,4	898	870	320	2	28,96	6,55	884	870	3I5
	3	30,5	7,0	8,I	I064	989	355	3	30,48	7,0I	I062	989	360
	4	30,5	7,0	8,I	I064	989	355	4	30,48	7,0I	I062	989	360
Лорейн													
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I	27,4	7,0	7,8	940	889	290	I	27,4I	7,0I	8I0	889	320
	2	27,4	7,0	7,9	950	889	300	2	27,4I	7,09	8I7	909	330
	3	32,2	7,9	9,0	I353	I326	370	3	32,I6	8,68	I458	I575	500
	4	32,2	7,9	9,0	I353	I326	375	4	32,I6	8,38	I278	I490	465
	5	27,4	6,8	7,6	92I	887	270	5	27,4I	7,I5	838	925	350

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
ОГАЙО (продолжение)													
Лоуэлвил													
Шерон Стил Корп.	-	25,0	4,I	5,8	350	365	I60	Мэри	24,69	4,II	36I	363	I35
Мартинс Ферри													
Луис Беркман Ко	-	25,3	4,3	5,5	40I	40I	I30	I	25,30	4,27	40I	40I	I25
Массиллон													
Рипаблик Стил Корп.	-	28,0	5,6	6,9	625	678	2I5	I	28,04	5,64	648	678	240
Мидлтаун													
Армко Стил Корп.	-	-	-	-	-	-	-	3	32,36	8,53	I569	I530	775
Портсмут													
Детройт Стил Корп.	-	28,0	5,8	6,9	768	702	260	I	28,04	5,74	753	702	240
	-	-	-	-	-	-	-	2	32,92	8,69	I590	I6I8	460
Стьюбенвил													
Уиллинг Стил Корп.	I	28,0	6,6	7,6	876	840	280	I	28,24	6,55	785	848	290
	2	28,0	6,6	7,6	868	840	280	2	28,24	7,0I	872	9I3	340
	-	-	-	-	-	-	-	3	29,98	6,25	805	8I8	280
	-	-	-	-	-	-	-	4	26,50	6,4I	725	762	290
	-	-	-	-	-	-	-	5	30,77	7,54	II39	II54	350
Стратерс													
Питтсбург Кок энд Кемикл Ко	-	25,3	4,9	6,2	250	527	I65	I	25,3	5,0	48I	550	I70
Толедо													
Интерлейк Айрон Корп.	A	26,2	5,8	7,0	732	670	220	A	28,65	5,72	723	712	235
	B	29,I	6,4	7,6	85I	834	255	B	28,96	6,40	777	830	265
Уоррен													
Рипаблик Стил Корп.	-	32,5	8,2	9,I	I287	I442	4I0	I	32,49	8,53	I373	I536	570

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
О Г А Й О (продолжение)													
Хаббард													
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	–	24,2	4,7	5,6	446	468	I80	I	24,I6	4,72	445	468	I85
Янгстаун													
Рипаблик Стил Корп.	I	32,0	7,8	8,6	II70	I275	355	I	32,02	8,00	I2I2	I352	400
	2	28,8	7,3	8,I	926	I0I9	3I5	2	28,83	7,32	889	I0I9	365
	3	32,0	7,8	8,6	II70	I275	355	3	32,00	8,00	I206	I352	400
	4	27,4	5,4	6,6	624	647	2I0	4	27,36	5,56	583	642	2I0
	5	28,8	5,8	7,2	773	7I6	230	5	28,78	5,72	7I3	7I6	230
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	29,3	7,0	7,9	II07	I005	290	I	3I,44	7,0I	960	I020	330
	2	3I,4	7,6	8,5	I239	II97	345	2	30,83	7,62	I055	II8I	390
	3	29,3	7,2	7,9	II23	II02	300	3	3I,44	7,I6	98I	I064	350
	4	26,4	6,4	7,3	798	757	245	4	3I,44	7,0I	950	I020	330
	5	27,9	6,4	8,2	798	800	245	5	30,84	7,62	I055	II82	390
	6	27,9	6,4	8,2	798	800	245	–	–	–	–	–	–
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I	25,8	4,9	6,4	563	535	I90	I	25,83	4,88	563	535	200
	2	26,7	5,6	7,0	7I2	645	265	2	26,67	5,64	720	645	260
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я													
Аликуиппа													
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I	27,4	8,6	9,I	II22	I3I7	370	A-I	26,90	8,69	954	I320	400
	2	27,7	6,5	7,4	822	8I9	240	A-2	26,90	8,69	954	I320	400
	3	27,4	8,6	9,I	II22	I3I7	370	A-3	26,90	8,69	954	I320	400
	4	27,4	8,2	8,9	I074	I2I6	330	A-4	26,90	8,23	923	I203	360
	5	27,4	8,I	8,7	I039	II86	345	A-5	26,90	8,08	892	II59	335
Бердсборо													
Брук Айрон Ко (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	3	25,0	4,2	5,3	333	382	I25	I	24,99	4,I9	384	382	I35

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)													
<u>Бетлехем</u>													
Бетлехем Стил Ко	A	30,4	6,I	7,3	878	792	275	A	30,33	6,55	I025	9II	300
	B	27,8	5,8	7,0	730	7II	2I5	B	32,08	8,75	I598	I596	495
	C	3I,8	7,9	9,I	I343	I3I0	390	C	3I,77	8,5I	I478	I475	425
	Д	27,5	5,8	6,9	722	683	2I5	Д	32,08	8,75	I598	I596	495
	E	27,5	5,8	7,0	728	683	2I5	E	30,56	7,3I	I262	I078	420
	F	27,5	5,8	7,0	7I8	683	2I5	F	27,46	5,79	76I	792	250
	G	27,5	5,5	7,0	708	674	2I5	G	28,I9	6,02	752	7I5	250
<u>Браддок</u>													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	32,I	8,4	9,3	I462	I487	390	I	32,08	8,38	I270	I487	475
	2	32,I	8,4	9,3	I462	I487	390	2	32,08	8,38	I270	I487	475
	3	30,3	7,9	8,8	I273	I254	375	3	30,30	7,92	995	I254	420
	4	28,9	5,9	7,2	8I4	765	205	4	28,88	5,80	7I3	738	230
	5	28,4	7,6	8,4	I067	I086	345	5	28,35	7,62	903	I086	390
	6	28,4	7,6	8,4	I040	I086	345	6	28,35	7,I6	907	959	350
	7	28,4	7,6	8,4	I040	I086	345	7	28,35	7,I6	880	959	350
	8	28,4	7,0	8,0	963	974	290						
<u>Джонстаун</u>													
Бетлехем Стил Ко	E	28,4	6,9	7,8	945	948	295	E	28,37	6,9I	97I	948	I30
	F	26,I	5,5	6,7	6II	620	80	F	26,II	5,59	592	620	90
	G	28,7	7,6	8,4	908	I094	345	G	28,68	7,92	II09	II87	330
	H	24,0	5,3	6,7	6I9	546	80	H	30,48	7,92	I445	I26I	480
	J	27,3	6,I	7,3	774	7II	245	K	26,82	6,48	940	788	3I0
	K	27,3	5,8	7,2	749	698	245	L	30,48	7,92	I456	I26I	480
	L	27,3	5,5	6,9	703	669	230						
<u>Донора</u>													
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I	26,9	5,6	6,7	696	64I	205	I	26,92	5,72	609	669	230
	2	26,7	5,6	6,7	696	636	205	2	26,92	5,64	59I	65I	230

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я (продолжение)													
Дукейн													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	29,8	5,8	6,9	845	762	200	I	29,36	6,I0	728	765	250
	2	29,8	6,3	7,4	952	8I6	230	2	29,35	6,25	8I7	8I6	I20
	3	29,8	7,0	7,7	I034	968	290	3	29,85	7,0I	925	968	I50
	4	29,4	7,0	7,7	I0I6	953	290	4	29,85	7,0I	868	968	330
	5	28,2	6,I	7,2	890	734	220	5	28,02	6,I0	730	730	250
	6	28,0	5,8	6,9	79I	7I6	200	6	28,02	6,I0	695	730	250
Клэртон													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	29,I	7,0	8,0	I007	942	290	I	29,06	7,0I	852	942	330
	2	26,0	5,6	6,6	66I	628	I90	-	-	-	-	-	-
	3	26,0	5,3	6,6	603	59I	70	-	-		-	-	-
Мак-Киспорт													
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I	28,I	7,0	7,8	965	9II	290	I	27,99	7,32	866	990	325
	2	29,4	7,3	7,8	I063	I034	3I5	2	29,30	7,62	896	I036	350
	3	29,9	6,8	7,8	9I2	968	275	3	27,78	6,83	787	907	285
	4	30,4	7,0	7,8	947	I043	285	4	27,78	6,83	800	907	285
Мидленд													
Крусибл Стил Ко оф Америка	2	25,3	5,5	6,7	629	620	230	I	32,92	7,62	II57	I26I	330
	3	27,8	5,5	6,9	703	68I	250	2	25,83	5,49	589	630	240
	-	-	-	-	-	-	-	3	28,09	5,49	643	630	250
Монессен													
Питтсбург Стил Ко	I	27,4	5,8	6,9	766	682	250	I	27,43	5,72	654	682	220
	2	27,4	5,8	6,9	77I	682	250	2	27,43	5,72	654	682	220
								3	3I,70	8,08	I28I	I366	430
Невил Айленд													
Питтсбург Кок энд Кемикл Ко	-	29,0	6,7	7,6	756	9II	265	A	28,9	6,7	9I5	892	295
								B	28,9	6,7	92I	892	295

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г. номер печи	1945 г. высота печи м	1945 г. диаметр горна м	1945 г. диаметр распара м	1945 г. объем печи $м^3$	1945 г. полезный объем $м^3$	1945 г. годовая мощность тыс.т	1960 г. номер печи	1960 г. высота печи м	1960 г. диаметр горна м	1960 г. рабочий объем печи, $м^3$	1960 г. полезный объем $м^3$	1960 г. годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)													
Пальмертон													
Нью Джерси Зинк Ко	I	I9,7	3,8	5,2	326	279	70	I	-	-	-	-	I00
	2	I8,4	3,0	4,5	2I5	238	50	2	-	-	-	-	
Питтсбург													
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I	29,2	6,0	6,8	725	899	260	Р-I	29,28	6,25	744	800	270
	2	29,2	7,3	8,I	940	I027	350	Р-2	3I,I6	8,08	I260	I343	450
	3	29,2	6,5	7,3	79I	864	240	Р-3	29,30	7,47	848	I050	350
	4	29,2	5,7	6,8	705	72I	260	Р-4	29,20	5,79	658	744	250
	5	27,9	6,0	6,9	69I	863	260	Р-5	27,92	5,87	624	73I	235
	6	27,8	5,6	6,6	663	662	260	Р-6	28,0I	7,32	9I9	990	350
Ранкин													
Юнайтед Стейтс Стил Ко	I	28,3	6,9	7,8	936	943	290	I	28,32	7,0I	835	9I8	330
	2	28,3	7,0	7,9	97I	9I8	290	2	28,32	7,0I	835	9I8	330
	3	29,I	7,9	8,9	I388	II98	375	3	32,08	8,53	I3I0	I5I7	490
	4	29,I	7,9	8,9	I338	II98	375	4	32,08	7,92	II68	I328	420
	6	28,7	7,2	8,2	I034	97I	305	6	28,70	7,I6	89I	97I	350
	7	28,7	7,2	8,2	I034	97I	305	7	28,70	7,I6	89I	97I	350
Стилтон													
Бетлехем Стил Ко	А	26,8	5,4	6,8	665	633	205	А	26,90	5,92	775	7I7	270
	В	30,8	6,7	8,0	I037	968	3I5	В	3I,04	7,62	I247	II89	400
	Е	26,8	5,4	6,7	660	633	I95	Е	26,87	5,87	732	704	250
Суедленд													
Ален Вуд Стил Ко	2	25,9	4,5	6,0	458	709	I80	2	24,33	5,49	586	595	250
	3	25,9	5,4	6,6	6I0	6II	230	3	24,33	5,49	586	595	250

Местонахождение завода и наименование фирмы	I 9 4 5 г.							I 9 6 0 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи, $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)													
Фаррелл													
Шерон Стил Корп.	2	28,4	6,6	7,6	9I9	854	255	2	28,45	6,55	793	854	320
	3	28,4	5,9	7,2	774	74I	2I0	3	28,45	7,03	830	938	350
Ферлесс Хиллс													
Юнайтед Стейтс Стил Корп	-	-	-	-	-	-	-	I	32,08	8,53	I340	I5I7	620
	-	-	-	-	-	-	-	2	32,08	8,53	I340	I5I7	620
								3	32,08	8,53	I340	I5I7	6I5
Честер													
Феникс Стил Корп.	-	25,8	4,4	5,9	425	434	II5	I	25,9I	4,83	450	5I8	I80
Шеридан													
Лавино энд Ко	-	23,9	3,6	5,I	3II	304	35	I	24,08	4,27	303	382	50
Шарпсвилл													
Шенанго Фарнис Ко	I	26,7	5,7	6,6	632	666	I80	I	26,77	5,72	630	666	I80
	3	28,6	5,9	7,0	706	757	200	3	28,65	6,25	750	784	280
Эри													
Интерлейк Айрон Корп.	I	25,8	4,8	5,9	450	5I7	I50	A	28,96	6,40	777	830	245
Этна													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	28,3	5,2	6,6	68I	620	65	-	-	-	-	-	-
	3	28,4	5,2	6,6	63I	622	65	-	-	-	-	-	-

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.					
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи, $м^3$	полезный объем $м^3$	годовая мощность тыс.т
ТЕННЕССИ													
<u>Лайлс-Ригли</u>													
Теннесси Продактс энд Кемикл Корп. xx)	I	I9,8	2,2	4,I	Нет св.	I38	30	I	I6,76	2,I3	94	II0	30
<u>Роквуд</u>													
Теннесси Продактс энд Кемикл Корп.	I	24,I	3,7	4,9	304	323	20	I	22,96	3,58	347	288	80
	2	24,3	3,7	4,9	309	326		2	22,96	3,58	347	288	80
<u>Рокдейл</u>													
Теннесси Продактс энд Кемикл Корп.	-	24,4	3,7	4,9	348	327	-	-	-	-	-	-	-
ТЕХАС													
<u>Лон-Стар</u>													
Лон-Стар Стил Ко	-	30,6	8,2	6,6	Нет св.	I357	365	I	33,I2	8,23	I437	I48I	350
<u>Хаустон</u>													
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	-	29,0	6,7	7,8	952	9II	250	I	28,9I	7,6	975	II02	490
ЮТА													
<u>Айронтон</u>													
Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I	25,6	4,8	5,9	403	5I3	I80	I	26,06	4,80	428	552	I80
	2	27,4	6,7	7,3	797	864	270	2	27,43	6,7I	664	864	260
<u>Дженива</u>													
Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I	26,0	7,6	8,3	I045	99I	350	I	28,35	7,62	908	I082	400
	2	26,0	7,6	8,3	I045	99I	350	2	28,35	7,62	868	I082	400
	3	26,0	7,6	8,3	I045	99I	350	3	28,35	7,62	868	I082	400

xx) Древесноугольная печь.

Таблица 15

Доменные печи, введенные в действие в 1945–1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Рабочий объем печи[1] м³	Годовая мощность тыс. т	Примечание
		1945–1950 гг.			
Саут Чикаго, Иллинойс Юнайтед Стейтс Стил Ко	11	8,58	1345	470	
	12	8,58	1345	470	
Ист Чикаго, Индиана Инленд Стил Ко	A	7,85	1295	345	
	B	7,85	1295	345	
Фонтана, Калифорния Кайзер Стил Корп.	2	7,77	1221	395	
Дирборн, Мичиган Форд Мотор Ко	C	8,38	1369	895	
Спарроус Пойнт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	H	8,58	1520	490	
Стьюбенвилл, Огайо Уиллинг Стил Корп.	3	5,87	806	225	Восстановлена
	4	6,10	725	235	То же
	5	7,01	885	300	-"-
Бреккенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил Корп.	1	Нет св.	100[2]	85	Экспериментальная
Монессен, Пенсильвания Питтсбург Стил Ко	3	8,08	1364	360	
Раск, Техас Валенсия Айрон энд Кемикл Корп.	1	2,13	110[2]	25	Древесноугольная
Итого	13 печей		1029	4140	
		1951–1954 гг.			
Вудвор, Алабама Вудвор Айрон Ко	4	5,72	855	220	
Саут Чикаго, Иллинойс Интернейшнл Харвест	1	5,71	715	225	Перестроена с увеличением годовой мощности на 13 тыс.т
Янгстаун, Огайо Юнайтед Стейтс Стил Корп.	5	7,62	1055	345	Перестроена с увеличением годовой мощности на 100 тыс.т
Уэртон, Западная Виргиния Уэртон Стил Ко	4	7,77	1089	475	
Пуэбло, Колорадо Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	A	6,25	709	215	Перестроена с увеличением годовой мощности на 11 тыс.т

1) Объем от оси воздушных фурм до уровня засыпи.

2) Оценка.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Рабочий объем печи $м^3$	Годовая мощность тыс. т	Примечание
Ривер Руж, Мичиган Грейт Лейкс Стил Корп.	D	8,53	1580	435	
Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил Ко	J	8,84	1560	500	
Кливленд, Огайо Джонс энд Лафлин Стил Корп.	C-1	7,85	1106	395	Перестроена с увеличением годовой мощности на 180 тыс.т
Кливленд, Огайо Рипаблик Стил Корп.	6	8,53	1555	470	
Мидленд, Пенсильвания Крусибл Стил Ко оф Америка	1	7,62	1157	335	
Ферлесс Хиллс, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1	8,53	1340	515	
	2	8,53	1340	515	
Невил Айленд, Пенсильвания Питтсбург Кок энд Кемикл Ко	B	6,71	829	295	
Ист Чикаго, Индиана Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	3	8,53	1471	465	
Фонтана, Калифорния Кайзер Стил Корп.	3	7,77	1221	395	
Спарроус Пойнт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	J	8,53	1520	540	
Мидлтаун, Огайо Армко Стил Корп.	-	8,53	1569	455	
Портсмут, Огайо Детройт Стил Корп.	2	8,67	1590	455	
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	D	8,75	1595	490	Вместо старой печи, годовой мощностью 250 тыс.т
Трентон, Мичиган Мак Лаут Стил Корп.	1	8,53	1336	440	
Кливленд, Огайо Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	B	7,92	Нет св.	420	Вместо старой печи, годовой мощностью 220 тыс.т
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	B	8,75	1595	490	Вместо старой печи, годовой мощностью 250 тыс.т
Итого	22 печи		1276	7495	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Рабочий объем печи $м^3$	Годовая мощность тыс. т	Примечание
1955-1956 гг.					
Линчберг, Виргиния Лавино энд Ко	2	4,57	374	60	
Итого	1 печь		374	60	
1957-1959 гг.					
Норт Бирмингем, Алабама Юнайтед Стейтс Пайп энд Фаундри Ко	5	7,62	1246	370	
Фонтана, Калифорния Кайзер Стил Корп.	4	8,99	1494	545	
Трентон, Мичиган Мак Лаут Стил Корп	1	9,14	1542	621	
Спарроус Пойнт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	К	8,75	1617	620	
Ферлесс Хиллс, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	3	8,58	1340	610	
Итого	5		1448	2760	
Всего за 1945-1959 гг.	41 печь		1166	14455	

Таблица I6

Доменные печи, законсервированные или демонтированные в I945-I959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Объем печи м³	Годовая мощность тыс. т
	I945-I950 гг.			
Саут Чикаго, Иллинойс Юнайтед Стейтс Стил Корп.	7 9	5,7I 5,87	68I 794	2I0 220
Ньюберри, Мичиган Ньюберри Ламбер энд Кемикл Ко	I	2,I3	77	30
Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил Ко		6,7I	875	290
Браддок, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Ко	8	7,0I	962	290
Рокдейль, Теннесси Теннесси Продактс Корп.	I	3,66	348	Нет св.
Итого	6 печей			I040
	I95I-I956 гг.			
Брекенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил Корп.	-	Нет сведений		85
Раск, Техас Валенсиа Айрон энд Кемикл Корп.	A	2,I3	II0[x)]	25
Этна, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Ко	I 3	5,I8 5,I8	68I 63I	65 65
Итого	4 печи			240
Всего за I945-I956 гг.	I0 печей			I280
	I957-I959 гг.			
Янгстаун, Огайо Юнайтед Стейтс Стил Корп.	6	6,40	687	255
Джонстаун, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	J	6,40	725	260
Клэртон, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2 3	5,64 5,64	568 568	200 200
Итого	4			9I5
Всего за I945-I959 гг.	I4 печей			2I95

x) Оценка

Таблица I7

Список агломерационных фабрик при металлургических заводах на начало I960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломерационной машины	Число машин	Ширина ленты мм	Годовая мощность тыс.т	Система охлаждения агломерата
АЛАБАМА					
Бирмингем					
Рипаблик Стил Корп.	Ленточная	I	I830	290	водяное
Галсден					
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	I800	454	воздушное
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ					
Уэртон					
Уэртон Стил Дивижн	-"-	2	2400 }	2585	
		2	3700 }		воздушное
ИЛЛИНОЙС					
Гранит-Сити					
Гранит-Сити Стил Ко	-"-	I	2400	8I5	воздушное
Саут-Чикаго					
Интернейшнл Харвестер Ко	-"-	I	I800	272	водяное
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	I800	3I8	воздушное
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	-"-	4	I800	429	
		I	2400	I572	воздушное
Чикаго					
Интерлейк Айрон Корп.	-"-	I	I830	3I0	водяное
ИНДИАНА					
Гэри					
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	-"-	2	I800	I370	воздушно-
	-"-	3	2500	4720	водяное
Ист-Чикаго					
Инленд Стил Ко	-"-	2 I	I828 } 2438 }	I986	воздушное
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	-"-	I	2400	I324	водяное
КАЛИФОРНИЯ					
Фонтана					
Кайзер Стил Корп.	-"-	2	I800	I4I9	воздушное
КЕНТУККИ					
Ашленд					
Армко Стил Корп.	-"-	I	Нет свед.	726	воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломерационной машины	Число машин	Ширина ленты мм	Годовая мощность тыс.т	Система охлаждения агломерата
К О Л О Р А Д О					
Пуэбло					
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Ленточная	2	1800	816	водяное
М И Ч И Г А Н					
Дирборн					
Форд Мотор Ко	-"-	2	1830	765	воздушное
Трентон					
Мак Лаут Стил Корп.	-"-	I	2400	827	воздушное
Ривер-Руж					
Грейт Лейкс Стил Корп.	-"-	I	1800	2848	водяное
		I	3700		
М Э Р И Л Е Н Д					
Спарроус-Пойнт					
Бетлехем Стил Ко	-"-	6	1800	3266	воздушное
Н Ь Ю - Й О Р К					
Лакавонна					
Бетлехем Стил Ко	-"-	2	1800	980	воздушно-водяное
О Г А Й О					
Кантон					
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	1068	76	водяное
Кемпбелл					
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	-"-	2	1800	653	водяное
Кливленд					
Американ Стил энд Уайр Дивижн	-"-	I	1800	334	водяное
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	-"-	I	2400	827	воздушное с принудительным прососом
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	1830	363	водяное
Лорейн					
Нейшнл Тьюб Дивижн	-"-	I	1830	331	водяное
Массиллон					
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	1067	40	водяное
Гамильтон (Нью-Майами)					
Армко Стил Корп.	-"-	I	1220		водяное и
		I	1830	463	воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломерационной машины	Число машин	Ширина ленты мм	Годовая мощность тыс.т	Система охлаждения агломерата
О Г А Й О (продолжение)					
Стьюбенвилл					
Уиллинг Стил Корп.	Ленточная	Нет сведений			
Толидо					
Интерлейк Айрон Корп.	-"-	I	I830	3I0	водяное
Уоррен					
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	I800	3I7	воздушное
Янгстаун					
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	I800	454	воздушное
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	-"-	I	I830	209	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я					
Аликуиппа					
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	-"-	4	I060	544	водяное
Бетлехем					
Бетлехем Стил Ко	-"-	4	I800	2I77	водяное
Бердсборо					
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	-"-	I	II00	2II	водяное
Браддок					
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	-"-	3	2400	540	водяное
Джонстаун					
Бетлехем Стил Ко	-"-	2	I800	980	водяное
Донора					
Американ Стил энд Уайр Дивижн	-"-	I	I070	94	водяное
Мак-Киспорт					
Нейшнл Тьюб Дивижн	-"-	I	I800	284	водяное
Мидленд					
Крусибл Стил Ко оф Америка	-"-	I	3050	II9	воздушное
Монессен					
Питтсбург Стил Ко	Периодического действия с двумя чашами			9I	водяное
Питтсбург					
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Ленточная	I	I800	58I	водяное
Ранкин					
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	-"-	I	I800	576	воздушное
Суедленд					
Ален Вуд Стил Ко	-"-	I	I070	480	воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломерационной машины	Число машин	Ширина ленты мм	Годовая мощность тыс.т	Система охлаждения агломерата
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я					
Фарелл (продолж)					
Шарон Стил Корп.	Ленточная	I	I070	I06	воздушное
Ферлесс-Хиллс					
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	-"-	2	2400	I239	воздушное
Т Е Х А С					
Лон Стар					
Лон Стар Стил Ко	-"-	I	I525	I90	воздушное
Ю Т А					
Айронтон					
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-"-	I	I800	370	водяное
Дженива					
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-"-	2	I800	883	водяное

МАРТЕНОВСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Таблица I8

Группировка металлургических заводов по числу мартеновских печей на начало I957 и I960 гг.

Группы заводов по числу печей	Число заводов	Число печей	Мощность тыс.т	% к итогу	
				число заводов	мощность
			I957 г.		
I-5	34	I3I	9480	38,2	8,9
6-I0	22	I79	I9449	24,7	I8,3
II-I5	I9	240	26838	2I,3	25,3
I6-20	5	86	II959	5,6	II,3
2I-25	3	67	8774	3,4	8,3
26-30	2	57	85I3	2,3	8,0
Свыше 30	4	I6I	2I049	4,5	I9,9
Всего	89	92I	I06062	I00,0	I00,0
			I960 г.		
I-5	30	II9	I00I5	35,8	8,7
6-I0	22	I79	2070I	26,2	I8,0
II-I5	I8	226	27233	2I,4	23,7
I6-20	5	87	I2566	5,9	I0,9
2I-25	3	67	I0466	3,6	9,I
26-30	I	29	3330	I,2	2,9
Свыше	5	I99	30563	5,9	26,7
Всего	84	906	II4874	I00,0	I00,0

Таблица I9

Группировка мартеновских печей по емкости на начало I945, I957, I960 гг.

Группа печей по емкости, т	Число печей			Емкость печей, т			% к итогу					
							число печей			емкость печей		
	I945г	I957г	I960г	I945г	I957г	I960г	I945г	I957г	I960г	I945г	I957г	I960г
До 50	89	4I	39	3I32	I433	I375	9,4	4,5	4,3	2,8	I,0	0,8
5I-I00	322	97	74	257I5	76I6	5934	32,5	I0,6	8,2	23,4	5,I	3,8
I0I-I30	269	I73	I07	30694	20527	I2488	27,0	I8,7	II,8	28,0	I3,9	8,0
I3I-I50	98	I82	208	I3I59	25647	2904I	9,8	I9,8	22,9	I2,0	I7,3	I8,7
I5I-I85	I7I	I43	I53	28233	2377I	250II	I7,2	I5,5	I6,9	26,0	I6,0	I6,I
I86-200	3	I00	I0I	600	I9564	I938I	0,4	I0,8	II,I	0,5	I3,2	I2,5
20I-220	29	4I	53	5907	8470	I0949	2,9	4,5	5,9	5,4	5,7	7,0
22I-300	2	III	II7	48I	27200	30I99	0,3	I2,0	I2,9	0,4	I8,4	I9,4
30I-500	5	32	53	I66I	I3306	20666	0,5	3,5	5,9	I,5	9,0	I3,3
Свыше 500	-	I	I		545	544		0,I	0,I		0,4	0,4
Всего	990 x)	92I	906	I09582	I48079	I55588	I00,0	I00,0	I00,0	I00,0	I00,0	I00,0
В том числе печи емкостью:												
свыше I85т	39	285	325	8649	69085	8I739	4,I	30,9	35,9	7,8	46,7	52,5
-"- 300т	5	33	54	I66I	I385I	2I2I0	0,5	3,6	6,0	I,5	9,4	I3,6
Средняя емкость, т	-	-	-	III	I6I	I7I	-	-	-	-	-	-

x) В итог включены 2 печи, емкость которых неизвестна.

Таблица 20

Список мартеновских печей на начало
I945 и I960 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
А Л А Б А М А						
Аннистон						
Килой Стил Ко	2	30	50	–	–	–
Ансли						
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	9	130	1420	9	130	1605
Гадсден						
Рипаблик Стил Корп.	5	127	355	6	130	485
	1	136	80	2	205	230
	2	160	210			
Ферфилд						
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	30	45	2	40	70
	9	167	945	12	205	1950
В А Ш И Н Г Т О Н						
Сиэтл						
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	5	41	190	–	–	–
Д Е Л А В Э Р						
Клеймонт						
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	7	100	415	3	100	180
				4	120	280
Д Ж О Р Д Ж И Я						
Атланта						
Атлантик Стил Ко	3	60	150	–	–	–
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ						
Уэртон						
Уэртон Стил Ко Дивижн (Нейшнл Стил Корп.)	6	180	610	1	545	335
	1	255	140	2	500	590
	2	305	340	1	450	230
	2	345	385	5	410	1105
	1	360	205	5	250	740

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
И Л Л И Н О Й С						
Гранит-Сити						
Гранит-Сити Стил Ко				2	225	280
	10	60	365	3	270	515
	3	160	270	1	365	230
				1	455	280
Олтон						
Леклид Стил Ко	1	120	70	4	180	545
	1	125	70			
	2	145	155			
Пеория						
Кистон Стил энд Уайр Ко	3	150	295	5	160	545
Саут Чикаго						
Интернейшнл Харвестер Ко	9	100	650	11	155	1090
	2	150	165			
Рипаблик Стил Ко	2	75	100	4	205	610
	6	100	405			
	4	180	520			
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	14	100	1000	14	240	2640
	14	150	1545	14	115	1290
	3	204	795	3	135	905
Чикаго Хайтс						
Алко Продактс Ко	3	50	70	-	-	-
И Н Д И А Н А						
Гэри						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1	10	4	1	25	5
	1	25	10	28	135	3210
	42	130	3535	14	150	1580
	8	165	845	8	205	1325
	3	204	794	3	175	1120
				1	25	10
Ист Чикаго						
Инленд Стил Ко	12	80	825	12	100	1045
	15	130	1305	10	160	1230
	9	160	1035	14	185	1870
				7	290	1750

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
ИНДИАНА (продолжение)						
Ист Чикаго (прод.)						
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2	160	205	9	185	1385
	7	180	810	8	250	1720
Кокомо						
Континентел Стил Корп.	5	115	360	5	135	380
КАЛИФОРНИЯ						
Лос-Анжелес						
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	3	45	105			
Найлс (Юнион Сити)						
Пасифик Стейтс Стил Корп.	-	-	-	4	135	240
Питтсбург						
Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	25	35	4	75	345
	2	25	16	1	85	
	3	70	180			
	2	80	130			
Саут-Сан-Франциско						
Бетлехем Стил Корп.	1	45	40	5	70	250
	4	50	170			
Торренс						
Колумбия-Дженива Стил Див. (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	4	50	185	4	55	215
Фонтана						
Кайзер Стил Корп.	5	170	545	9	210	1355
	1	170	110			
Эмервил						
Джадсон Стил Корп.	3	25	70	3	25	70
КЕНТУККИ						
Ашленд						
Армко Стил Корп.	7	120	605	8	155	940
	1	135	105			

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г. число печей	1945 г. емкость т	1945 г. годовая мощность тыс. т	1960 г. число печей	1960 г. емкость т	1960 г. годовая мощность тыс. т
КЕНТУККИ (продолжение)						
Ньюпорт						
Ньюпорт Стил Корп.	2	85	95	2	70	70
	5	100	280	5	90	220
КОЛОРАДО						
Пуэбло						
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	16	95	1155	16	110	1470
				1	210	160
КОННЕКТИКУТ						
Бриджпорт						
Нортуэстерн Стил Корп.	2	55	95			
	1	100	75			
МАССАЧУСЕТС						
Вустер						
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	30	55			
	4	70	200			
МИННЕСОТА						
Дулут						
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	7	115	555	9	135	880
МИССУРИ						
Канзас Сити						
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	5	110	385	4	120	380
МИЧИГАН						
Дирборн						
Форд Мотор Ко	3	90	800	9	180	1360
	3	160		1	360	200
	4	160				
Экорс						
Грейт Лейкс Стил Корп.	16	180	1850	5	500	3360
				10	455	
				2	225	

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
М Э Р И Л Е Н Д						
Спарроус Пойнт						
Бетлехем Стил Ко	9	130	1055	5	345	1190
	17	150	2465	7	340	1810
				11	250	2320
				12	160	1820
Н Ь Ю - Д Ж Е Р С И						
Гаррисон						
Крусибл Стил Ко оф Америка	1к	45	27	-	-	-
Реблинг						
Реблинг'с Санс Корп.	2	35	45	2	40	40
	7к	35	185	6	40	140
				1	75	30
Н Ь Ю - Й О Р К						
Буффало						
Рипаблик Стил Корп.	5	100	335	5	225	545
	3	200	330	4	115	270
	1	225	105			
Кортленд						
Уикуайр Бразерс	3	25	34	-	-	-
Лакавонна						
Бетлехем Стил Ко	14	100	1265	9	130	1090
	2	107	180	7	145	900
	8	110	680	6	170	800
	6	150	805	11	245	2250
				2	270	405
Тонавонда						
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	4	55	165	3	155	270
О Г А Й О						
Кантон						
Индастриал Фордж энд Стил[x)]	1	15	8	2	55	70
	2	30	40			

[x)] В 1945 г. фирма называлась Бариум Стил Ко.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
О Г А Й О (продолжение)						
Кантон (продолжение)						
Рипаблик Стил Корп.	6	100	435	4	155	330
				1	168	90
				1	170	95
Тимкен Роллер Беринг Ко	3	100	180	-	-	-
Кливленд						
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	5	45	155	8	160	910
	8	155	740	3	190	470
	2к	25	33			
Рипаблик Стил Корп.	5	170	475	15	195	1715
	9	175	950	6	340	1450
Кэмпбелл						
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	12	125	1150	12	190	1680
Лорейн						
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	12	140	1230	12	170	1615
Лоуэлвилл						
Шерон Стил Корп.	6	135	545	5	155	470
Мансфилд						
Эмпайр Стил Корп.	2	85	315	1	90	455
	2	100		5	135	
	2	125		1	180	
Массиллон						
Рипаблик Стил Корп.	7	85	420	7	100	430
	2	100	130	1	160	80
				1	204	105
Миддтаун						
Армко Стил Корп.	4	115	380	8	165	925
	4	130	425	6	265	1250
Портсмут						
Детройт Стил Корп.	10	75	560	4	225	730
				1	250	180

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
О Г А Й О (продолжение)						
Стьюбенвил						
Уиллинг Стил Корп.	11	125	915	11	205	1660
Торонто						
Беркман Ко[x)]	4	40	115	4	50	120
Уоррен						
Рипаблик Стил Корп.	8	170	860	8	210	1000
Янгстаун						
Рипаблик Стил Корп.	5	115	430	12	180	1220
	3	120	270	3	145	230
	7	175	795			
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	15	120	1420	15	150	1960
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	12	115	1070	12	150	1390
О К Л А Х О М А						
Сан Спрингс						
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	1	65	50	-	-	-
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я						
Айви Рок						
Ален Вуд Стил Ко	7	100	500	9	125	730
Аликуиппа						
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	4	135	975	4	140	940
	1	135	95	1	140	110
Амбридж						
Байерс Ко	2	35	70	-	-	-
Барнхем						
Болдуин Лайма-Гамильтон Корп.	4к	55	110	4к	55	155
	1к	90	45	1	55	

x) В 1945 г. фирма называлась Фоллансби Стил Корп.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Батлер						
Армко Стил Корп.	4	105	280	6	130	440
	3	105	180			
	2	115	130			
Бетлехем						
Бетлехем Стил Ко	3	90		16	145	1840
	16	111		6	125	530
	1	110	1985	5	215	940
	3	170		1	15	30
	2	170		1	55	
	1к	15	9			
	1к	20	12			
	1к	55	30			
	1к	60	30			
	1к	70	35			
	2к	90	125			
Браддок						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	10	120	870	16	185	2295
	6	155	605			
Брекенридж						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	1	50	22	1	80	
	1	75	40	1	105	
	1	85	35	1	110	295
	1	90	40	1	135	
	2	100	85	1	155	
	1к	30	18			
Вандергрифт						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	12	65	455	-	-	-
Гаррисберг						
Гаррисберг Стил Корп.	3	40	90	3	45	90
Феникс Стил Ко (Бариум Стил Корп.)	1	75	40	6	105	410
	5	100	265			
Джонстаун						
Бетлехем Стил Ко	15	95	1140	20	155	2180
	6	112	450			

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Джонстаун						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2к	20	17	2	20	20
Донора						
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	4	70	765	13	105	920
	9	100				
Дукейн						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	14	70	615	12	130	1310
	6	80	270			
	12	105	905			
Клэртон						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	12	90	730	12	100	965
Котсвилл						
Люкенс Стил Ко	1	50	37	6	90	680
	1	75	37	6	120	
	4	80	160			
	6	110	295			
	1к	50	37			
Латроб						
Алко Продактс[x)]	3к	40	95	2к	55к	70
				1	55к	30
Мак-Киспорт						
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3	200	815	3	175	1240
Мидленд						
Крусибл Стил Ко оф Америка	12	90	730	9	150	950
Моннессен						
Питтсбург Стил Ко	12	125	970	12	200	1470

x) Ранее фирма называлась Америкен Локомотив Ко.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Мюнхолл (Хомстед)						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	10	45	335			
	6	55	205			
	25	65	1070			
	3	65	170			
	14	95	975	14	130	1450
	11	205	1540	11	270	2720
Ньюкасл						
Места Мэшин Ко	—	—	—	1	90	60
				2	45	
				1	30	
Окмонт						
Эджоуотер Стил Ко	1	30	25	2	75	110
	2	75	80			
	1к	20	20			
Питтсбург						
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1	50	140	-	-	-
	3	60		11	285	2290
	6	55	245	4	200	470
	4	90	425	5	150	350
	5	155	880	1	35	30
	1к	25	25			
Крусибл Стил Ко оф Америка	2	45	65	-	-	-
	2к	45	65			
Хоппенстол Ко	2к	25	35	2	35	45
Стилтон						
Бетлехем Стил Ко	6	85	385	6	125	645
	3	110	250	4	250	700
	1к	20	17	1	20	15
	1к	25	19	1	25	
Уэст Хомстед						
Места Мэшин Ко	2к	45	25	2	45	25
	1к	70	20	1	70	20
	1к	115	30	1	115	30

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс. т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Фарелл						
Шарон Стил Корп.	12	90	745	9	135	790
	8	95	205	8	205	370
Финиксвилл						
Финикс Айрон энд Стил Корп.	3	115	125	5	135	330
	2	135	85			
Ферлесс Хиллс						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	—	—	—	9	310	2440
Филадельфия						
Мидвейл Хеппенстол Ко	1	75	40	—	—	—
	1	90	45			
	2	90	90			
	2к	80	100			
	2к	90	115			
Эри						
Эри Форж энд Стил Корп.	2к	50 }	75	2	70 }	210
	1к	60 }		3	60 }	
	2к	70	120			
РОД АЙЛЕНД						
Филипсдейл						
Уошборн Уайр Ко				3	18	55
	5	20	55	1	30	30
ТЕХАС						
Лон Стар						
Лон Стар Стил Ко	—	—	—	5	200	730
Хаустон						
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	2	110	170	8	150	930
	3	110	255			
ЮТА						
Дженива						
Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	9	205	1165	10	280	2090

Примечание: к - кислые печи.

Таблица 21

Мартеновские печи, введенные в действие
в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
1945-1950 гг.		
Ферфилд, Алабама,		
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	1 x 170	110
Найлс, Калифорния		
Пасифик Стейтс Стил Корп.	2 x 135	125
Фонтана, Калифорния		
Кайзер Стил Корп.	1 x 170	155
Дулут, Миннесота		
Американ Стил энд Уайр Ко оф Нью-Джерси	2 x 115	185
Экорс, Мичиган		
Грейт Лейкс Стил Корп.	1 x 455	220
Мидлтаун, Огайо		
Армко Стил Корп.	3 x 225	365
Кливленд, Огайо		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I x I60	95
Рипаблик Стил Корп.	I x I80	II5
Спарроус Пойнт, Мэриленд		
Бетлехем Стил Ко	2 x I60	300
Окмонт, Пенсильвания		
Эджуотер Стил Ко	I x 75	45
Питтсбург, Пенсильвания		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	4 x 205	480
Финиксвилл, Пенсильвания		
Финикс Айрон энд Стил Ко	I x I00	70
Филиппсдейль, Род Айленд		
Уошборн Уайр Ко	I x 30	30
Хаустон, Техас		
Шеффилд Стил Корп.	3 x I45	285
Итого	24 печи средней емкостью I70 т	2580

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
	1951-1958 гг.	
Ферфилд, Алабама		
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2 x 190	150
Уэртон, Западная Виргиния		
Уэртон Стил Ко	1 x 500	255
Гранит-Сити, Иллинойс		
Гранит-Сити Стил Ко	3 x 260	515
Пеория, Иллинойс		
Кистон Стил энд Уайр Ко	1 x 150	95
Ист Чикаго, Индиана		
Инленд Стил Ко	4 x 260	680
Ист Чикаго, Индиана		
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	8 x 225	1230
Найлс, Калифорния		
Пасифик Стейтс Стил Корп.	1 x 135	55
Фонтана, Калифорния		
Кайзер Стил Корп.	2 x 205	155
Лакавонна, Нью-Йорк	4 x 220	750
Бетлехем Стил Ко	2 x 270	370
Кливленд, Огайо		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2 x 190	280
Кливленд, Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	4 x 250	610
Мансфилд, Огайо		
Эмпайр Стил Корп.	1 x 136	65
Портсмут, Огайо		
Детройт Стил Корп.	4 x 225	570
Айви Рок, Пенсильвания		
Ален Вуд Стил Ко	1 x 115	70
Питтсбург, Пенсильвания		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	11 x 225	1905
Стилтон, Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	1 x 225	165
Ферлесс Хиллс, Пенсильвания		
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	9 x 265	1995
Эри, Пенсильвания		
Эри Фордж энд Стил Корп.	2 x 70	85

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
1951-1953 гг. (продолжение)		
Лон Стар, Техас		
Лон Стар Стил Ко	4 x 200	500
Дженива, Юта		
Колумбия-Дженива Стил Дивижн	1 x 220	170
Итого	68 печей средней емкостью 225 т	10670
1954-1956 гг.		
Лакавонна, Нью-Йорк		
Бетлехем Стил Ко	1 x 230	200
Миддлтаун, Огайо		
Армко Стил Корп.	2 x 255	360
Портсмут, Огайо		
Детройт Стил Корп.	1 x 250	160
Айви Рок, Пенсильвания		
Ален-Вуд Стил Ко	1 x 130	80
Гаррисберг, Пенсильвания		
Бариум Стил Корп.	1 x 105	70
Ньюкасл, Пенсильвания Места Мэшин Ко	1к x 90 1к x 45 1к x 32	30
Уэртон, Западная Виргиния		
Уэртон Стил Ко	1 x 250	145
Пуэбло, Колорадо		
Колорадо Фьюэл энд Айрон Ко	1 x 210	160
Итого	12 печей средней емкостью 150 т	1205
1956-1959 гг.		
Пиория, Иллинойс		
Кистон Стил энд Уайр Ко	1 x 160	134
Ист Чикаго, Индиана		
Индленд Стил Ко	3 x 290	792
Найлс (Юнион Сити), Калифорния		
Пасифик Стейтс Стил Корп	1 x 135	45

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
	1956-1959 гг. (продолжение)	
Спарроус Пойнт, Мэриленд		
Бетлехем Стил Ко	7 x 340	1814
Кливленд, Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	2 x 340	541
Мидлтаун, Огайо		
Армко Стил Корп.	1 x 265	350
Лон Стар, Техас		
Лон Стар Стил Ко	1 x 200	226
Итого	16 печей средней емкостью 294 т	3902
Всего за 1945-1959 гг.	120 печей средней емкостью 216 т	18357

Примечание: к - кислые печи.

Таблица 22

Мартеновские печи, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
1945-1950 гг.		
Аннистон, Алабама		
Килби Стил Ко	2 x 30	50
Саут Чикаго, Иллинойс	2 x 75	100
Рипаблик Стил Корп.	6 x 100	400
Питтсбург, Калифорния		
Колумбия Дженива Стил Дивижн	2 x 25	15
Вустер, Массачусетс		
Америкен Стил энд Уайр Ко	2 x 30	55
Гаррисон, Нью-Йорк		
Крусибл Стил Ко оф Америка	I x 45	25
Кортленд, Нью-Йорк		
Уикуар Бразерс	3 x 25	35
Кантон, Огайо		
Бариум Стил Ко	I x I5	8
Кливленд, Огайо	5 x 45	I50
Джонс энд Лафлин Стил Ко	2 x 25	35
Лоуэлвилл, Огайо		
Шерон Стил Корп.	I x I35	90
Амбридж, Пенсильвания		
Байерс Ко	2 x 35	70
Батлер, Пенсильвания		
Армко Стил Корп.	3 x I05	I60
Гаррисберг, Пенсильвания		
Сентрал Айрон энд Стил Корп.	I x 75	40
Дукейн, Пенсильвания		
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	5 x 70	I80
Котсвилл, Пенсильвания		
Люкен Стил Ко	1 x 50	35
Мидленд, Пенсильвания		
Крусибл Стил Ко оф Америка	1 x 90	60
Мюнхолл (Хомстед), Пенсильвания	4 x 65	200
Юнайтед Стейтс Стил Ко	2 x 55	95
	2 x 45	115

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность т
Окмонт, Пенсильвания Эджуотер Стил Ко	1 х 20 1 х 30	45
Питтсбург, Пенсильвания Джонс энд Лафлин Стил Корп.	4 х 90	425
Питтсбург, Пенсильвания Крусибл Стил Ко оф Америка	4 х 45	130
Фаррелл, Пенсильвания Шерон Стил Корп.	1 х 95	65
Филадельфия, Пенсильвания Мидвейл Ко	1 х 90 1 х 80	45 50
Эри, Пенсильвания Эри Форж энд Стил Ко	2 х 70	115
Итого	63 печи средней емкостью 66 т	2798
1951-1953 гг.		
Лос Анжелес, Калифорния Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	3 х 55	75
Питтсбург, Калифорния Колумбия Дженива Стил Ко	2 х 25	65
Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил Корп.	2 х 110	200
Кантон, Огайо Тимкен Роллер Биринг Ко	3 х 102	180
Вандергрифт, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	6 х 60	250
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Корп.	1 х 75	6
Бреккенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил Корп.	1 х 50 1 х 30	20 20
Дукейн, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	9 х 70 6 х 80	340 295
Мидленд, Пенсильвания Крусибл Стил Ко оф Америка	2 х 110-120	150
Питтсбург, Пенсильвания Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1 х 45 } 3 х 60 } 6 х 60	140 245

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
	1951-1953 гг. (продолжение)	
Фаррелл, Пенсильвания		
Шерон Стил Корп.	2 х 95	130
Филадельфия, Пенсильвания	1 х 75	40
Мидвейл Ко	1 х 80	50
Мюнхолл (Хомстед), Пенсильвания	8 х 45	220
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	4 х 55	110
	21 х 65	870
	3 х 85	170
Итого	86 печей средней емкостью 67 т	3576
	1954-1956 гг.	
Гранит-Сити, Иллинойс		
Гранит-Сити Стил Ко	9 х 60	190
Чикаго Хайтс, Иллинойс		
Американ Локомотив	3 х 50	70
Тонавонда, Колорадо		
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	1 х 100	60
Санд Спрингс, Оклахома		
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	1 х 80	50
Бетлехем, Пенсильвания	1к х 55	Нет св.
Бетлехем Стил Ко	1к х 65	
Вандергрифт, Пенсильвания		
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	6 х 65	250
Финиксвилл, Пенсильвания		
Финикс Айрон энд Стил	1 х 135	90
Филадельфия, Пенсильвания		
Мидвейл Хеппенстол Ко	1 х 90	30
Итого	24 печи средней емкостью 67 т	740
	1956-1959 гг.	
Сиэтл, Вашингтон	1 х 50	45
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	4 х 55	180

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
1956-1959 гг. (продолжение)		
Атланта, Джорджия		
Атлантик Стил Ко	8 x 65	110
Бриджпорт, Коннектикут	1 x 110	80
Нортуэстерн Стил Корп.	2 x 55	90
Вустер, Массачусетс		
Американ Стил энд Уайр Дивижн	4 x 105	260
Канзас Сити, Миссури		
Шеффилд Стил Дивижн	1 x 120	87
Портсмут, Огайо		
Детройт Стил Корп.	10 x 90	458
Джонстаун, Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	1 x 155	67
Окмонт, Пенсильвания		
Эджоуотер Стил Ко	1 x 75	88
Филадельфия, Пенсильвания	1 x 90	30
Мидвейл Хеппенстол	2 x 90	60
Итого	81 печь средней емкостью 85 т	1495
Всего за 1945-1959 гг.	204 печи средней емкостью 69 т	8604

Примечание: к - кислые печи

Таблица 23

Изменение числа мартеновских печей на заводах с печами емкостью 300 т и выше

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
<u>Уэртон</u>, Западная Виргиния, Уэртон Стил Ко	6	I80	6I0	5	250	740
	I	255	I40	5	4I0	II05
	2	305	340	I	450	230
	2	345	385	2	500	590
	I	363	205	I	545	335
Итого	I2, в т.ч. 5 емкостью свыше 300 т			I4, в т.ч. 9 емкостью свыше 300 т		
<u>Дирборн</u>, Мичиган Форд Мотор Ко	3	9I	800	9	I80	I360
	3	I63		I	360	200
	4	I63				
Итого	I0	-	-	I0, в т.ч. I емкостью свыше 300 т		
<u>Экорс</u>, Мичиган Грейт Лейкс Стил Корп.	I6	I8I	I850	2	225	3360
				5	500	
				I0	455	
Итого	I6	-	-	I7, в т.ч. I5 емкостью свыше 300 т		
<u>Спарроус Пойнт</u>, Мэриленд, Бетлехем Стил Ко	9	I32	I055	I2	I60	I820
	I7	I53	2465	II	250	2350
				5	345	II90
				7	340	I8I0
Итого	26	-	-	35, в т.ч. I2 емкостью свыше 300 т		
<u>Кливленд</u>, Огайо Рипаблик Стил Корп.	5	I68	475	I5	I95	I7I5
	9	I77	950	6	340	I450
Итого	I4	-	-	2I, в т.ч. 6 емкостью свыше 300 т		
Итого печей	78	-	-	97	-	-
в т.ч. печей емкостью свыше 300 т	5	-	-	43	-	-

ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Таблица 24

Группировка заводов, выплавляющих электросталь по степени полноты металлургического цикла и по годовой мощности электросталеплавильного производства на I/I-I960 г.

Группа заводов по годовой мощности тыс.т	Заводы с полным циклом		Сталепрокатные		Заводы со сталеплавильными и кузнечно-прессовыми цехами		Всего		
	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т	число	общая мощность тыс.т	число заводов	число печей	общая мощность тыс.т
До 20	I	2	I0	I29	9	92	20	45	223
2I-50	-	-	II	376	7	222	I8	40	598
5I-I00	2	I52	I4	I053	3	20I	I9	74	I406
I0I-200	2	347	9	I250	I	I59	I2	3I	I756
20I-300	4	I036	5	I339	-	-	9	40	2375
30I-400	4	I450	I	38I	-	-	5	I0	I83I
40I-500	I	440	2	86I	-	-	3	26	I30I
Свыше 500	2	I585	3	I982	-	-	5	35	3567
Итого	I6	50I2	55	737I	20	674	9I	30I	I3057

Таблица 25

Группировка металлургических заводов по числу электропечей на начало I957 и I960 гг.

Группы заводов по числу печей	Число заводов	Число электропечей	Мощность тыс.т	% к итогу	
				число заводов	мощность
I957 г.					
I-3	55	II0	4005	68,8	38,4
4-7	2I	II0	3997	26,2	38,3
8-9	2	I8	I330	2,5	I2,8
Свыше 9	2	30	I098	2,5	I0,5
Всего	80	268	I0432	I00	I00
В том числе индукционных	9	I7	50		
I960 г.					
I-3	65	I27	6350	7I,4	42,2
4-7	I8	95	3202	20,0	3I,6
8-9	4	35	25I6	4,3	II,6
Свыше 9	4	44	992	4,3	I4,6
Всего	9I	30I	I3060	I00,0	I00,0
В том числе индукционных	II	26	4I		

Таблица 26

Группировка дуговых печей по емкости на начало 1945, 1957 и 1960 гг.

Группа печей по емкости т	Число печей			Емкость печей, т			% к итогу					
							число печей			емкость печей		
	1945г.	1957г.	1960г.	1945г.	1957г.	1960г.	1945г.	1957г.	1960г.	1945г.	1957г.	1960г.
До 10	114	83	87	558	475	505	49,8	33,6	31,6	14,7	6,1	5,3
10,1-20,0	48	49	56	671	699	796	20,8	19,4	20,4	17,7	8,9	8,4
20,1-30,0	8	20	18	188	472	430	3,5	7,9	6,5	5,0	6,0	4,5
30,1-40,0	19	15	15	644	535	506	8,3	5,9	5,4	16,9	6,7	5,3
40,1-50,0	7	10	14	320	455	629	3,1	3,9	5,1	8,4	5,8	6,6
50,1-60,0	10	22	12	576	1228	663	4,4	8,7	4,4	15,4	15,5	7,0
60,1-65,0	12	9	9	756	572	578	5,3	3,5	3,3	19,8	7,2	6,1
65,1-80,0	1	30	30	77	2190	2206	0,4	11,9	10,9	2,1	27,7	23,2
80,1-100,0	-	7	12	-	638	1106	-	2,8	4,4	-	8,1	11,6
100,1-150,0	-	2	9	-	270	1090	-	0,8	3,3	-	3,4	11,5
150,1-180,0	-	2	6	-	360	1000	-	0,8	2,2	-	4,6	10,5
Не распределено по емкости	10	2	7	-	-	-	4,4	0,8	2,5	-	-	-
Итого	229	251	275	3790	7895	9509	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
В том числе емкостью:												
свыше 30 т	49	97	114	2373	6248	7778	21,5	38,3	41,4	62,6	79,1	81,8
-"- 60 т	13	50	73	833	4030	5980	5,7	19,8	26,5	21,9	51,0	62,9
Средняя емкость, т	-	-	-	17	31	31,6	-	-	-	-	-	-

Таблица 27

Список электросталеплавильных печей на начало
I945 и I960 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	I 9 4 5 г.			I 9 6 0 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
А Л А Б А М А						
Аннистон						
Килби Стил Ко	I	2	2	I	9	30
	I	4,5	I6			
Бирмингем						
Портер Ко, Коннорс Стил Дивижн	I	5	20	I	8	30
	I	8	35	2	I4	I05
Саутерн Электрик Стил Ко	-	-	-	I	9	30
	-	-	-	I	II	30
Гадсден						
Рипаблик Стил Корп.	-	-	-	2	I59	380
А Р И З О Н А						
Элен						
Уэстерн Роллинг Миллс Дивижн x)	-	-	-	2	-	55
В А Ш И Н Г Т О Н						
Сиэтл						
Айзексон Айрон Уоркс	2	35	95	2	35	95
Бетлехем Стил Ко	-	-	-	2	9I	225
Нортуэст Стил Роллинг Миллс	I	4	8	I	9	50
	I	7	2I	I	5	
В И Р Г И Н И Я						
Ньюпорт Ньюз						
Ньюпорт Ньюз Шипбилдинг энд Драй Док Ко x)	2	-	7	3	-	I5

x) Не описаны в *Directory*.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г. число печей	1945 г. емкость т	1945 г. годовая мощность тыс.т	1960 г. число печей	1960 г. емкость т	1960 г. годовая мощность тыс.т
ВИРГИНИЯ (продолжение)						
Роанок						
Роанок Электрик Стил Корп.x)	-	-	-	I	-	25
ДЖОРДЖИЯ						
Атланта						
Атлантик Стил Ко	-	-	-	2	70	295
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ						
Хантингтон						
Коннорс Стил Дивижн (Виргиния Стил энд Менюфекчуринг Ко)	-	-	-	I	27	I05
ИЛЛИНОЙС						
Лемонт						
Секо Стил Корп.	-	-	-	3	I5	I35
Мортон Гров						
Харпер Ко	-	-	-	I	3	I0
				Iи	I	2
Саут Чикаго						
Рипаблик Стил Корп.	2	63	I55	6	80	545
	I	63	70	3	I20	450
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2и	3	6	I	32	35
	3	20	65	2	65	II0
	I	32	45			
	2	63	I30			
Стерлинг						
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	I	I8	290	I	I8	60
	2	45		2	45	280
				2	I35	455

x) Не описаны в *Directory*.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
ИЛЛИНОЙС (продолжение)						
Чикаго						
Финкл энд Санс Ко	-	-	-	2	18	30
Чикаго Хайтс						
Борг Уорнер Корп., Келюмет Стил Дивижн	-	-	-	2	15	105
Колумбия Тул Стил Ко	1	3	6	1	3	2
	1	5		1	5	4
ИНДИАНА						
Ист Чикаго						
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	1	27	45	-	-	-
	1	54	65			
Ньюкасл						
Борг Уорнер Корп.	1	3	5	2	5	20
	2	4	17	2	6	35
Форт Уэйн						
Джослин Менюфекчуринг энд Саплай Ко	1	0,9	1	1	1	1
	2	13	32	2	13	35
КАЛИФОРНИЯ						
Лос Анжелес						
Бетлехем Стил Ко	-	-	-	1	45	120
				2	90	315
Саут Уэст Роллинг Миллс	-	-	-	1	10	35
				1	14	55
Найлс						
Пасифик Стейтс Стил Корп.	1	9	17	-	-	-
	4	18	65			

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
КАЛИФОРНИЯ (продолжение)						
<u>Питтсбург</u>						
Колумбия Стил Ко	I	4	I0	-	-	-
	I	9	II			
<u>Торренс</u>						
Колумбия Дженива Стил Ко	I	5	8	-	-	-
Нейшнл Сапплай Ко	I	5	7	I	2I	25
	I	I2	I0	I	5	I5
	I	I8	25	I	2	5
<u>Фонтана</u>						
Кайзер Стил Корп.	I	I8	25	-	-	-
КЕНТУККИ						
<u>Ньюпорт</u>						
Акме-Ньюпорт Стил Ко	-	-	-	3	68	260
<u>Оуэнсборо</u>						
Грин Ривер Стил Корп.	-	-	-	2	55	I65
КОННЕКТИКУТ						
<u>Бриджпорт</u>						
Карпентер Стил оф Нью Ингленд	-	-	-	2	32	75
МИССИСИПИ						
<u>Джексон</u>						
Миссисипи Стил Ко	-	-	-	I	I0	40
МИССУРИ						
<u>Канзас-Сити</u>						
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	-	-	-	2	I00	380

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
МИЧИГАН						
Дирборн						
Форд Мотор Ко	4	0,3	I80	5	I3	200
	5	0,4				
	6	3				
	4	6				
	8	II				
	4	I3				
Трентон						
Мак Лаут Стил Корп.	-	-	-	2	54	I55
				2	I8I	435
Уоррен						
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2	55	I55	5	55	255
				I	I8	20
Ферндейл						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	5	-	3	5	3	4
МЭРИЛЕНД						
Балтимор						
Армко Стил Корп.	3	I0	40	3	II	40
	2	I5	40	2	I5	30
	I	25	25	I	25	25
Истерн Стенлисс Стил Корп.	-	-	-	2и	3	I0
				2	I4	30
				I	32	30
НЬЮ-ДЖЕРСИ						
Гаррисон						
Крусибл Стил Ко оф Америка	I	3	I65	3	0,I	7
	3	5		3и		
	I	I4				
	2	I4				

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г. число печей	1945 г. емкость т	1945 г. годовая мощность тыс.т	1960 г. число печей	1960 г. емкость т	1960 г. годовая мощность тыс.т
НЬЮ-ДЖЕРСИ (продолжение)						
Гаррисон (продолжение)						
Крусибл Стил Ко оф Америка (продолжение)	Iи	0,9				
	Iи	-				
	Iи	-				
	2и	0,I				
НЬЮ-ЙОРК						
Данкерк						
Аллегени Лудлум Стил Ко	2	9	I7	2	8 }	30
	I	I3	I3	I	I3 }	
Кортлент						
Уикуайр Бразерс	-	-	-	2	7	25
Локпорт						
Саймондс Соу энд Стил Ко	3	5	20	3	5	20
Сиракьюс						
Крусибл Стил Ко оф Америка	3	5	40	4	I2	50
	2	3	22	4и	I }	5
	Iи	-		3и	I }	
	Iи	0,2 }	3			
	2и	0,9 }				
	I	4 }				
Тонавонда						
Аллегени Лудлум Стил Ко	I	I,2 }	4	I	2 }	4
	I	2,0 }		I	I }	
Уотервлит						
Аллегени Лудлум Стил Ко	I	2 }	I5	2	I8 }	65
	2	8 }		I	9 }	
	I	9	8	I	2	2

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
НЬЮ-ЙОРК (продолжение)						
Уотервлит (продолжение)						
Аллегени Лудлум Стил Ко (продолжение)				Iи	2	2
				Iи	I	
				Iи	0,5	
ОГАЙО						
Кантон						
Рипаблик Стил Корп.	Iи	5	II	I	9	I5
	I	9	I4	3	I6	55
	3	I6	65	I	32	30
	2	32	85	5	73	340
	6	59	380			
	5	63	325			
Тимкен Роллер Беринг Ко	I	23	35	I	23	35
	2	32	80	2	32	90
	I	50	55	I	50	65
	I	60	65	I	60	65
	I	77	80	3	73	295
				I	77	85
Кливленд						
Джонс энд Лафлин Стил Ко	I	3	7	2	I25	380
Леуэлвилл						
Шерон Стил Корп.	I	I4	35	2	25	65
Мидлтаун						
Армко Стил Корп.	4	9	50	2	97	270
Уоррен						
Копперweлд Стил Ко	2	6	I4			
	I	I0	I2	I	36	60
	3	36	I30	3	43	200
	2	36	85	4	64	340
	I	45	50			
Рипаблик Стил Корп.	-	-	-	2	I60	380

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
ОГАЙО (продолжение)						
Цинциннати						
Америкен Компресед Стил Корп.	-	-	-	I	5	20
ОКЛАХОМА						
Оклахома-Сити						
Хостер Стил Корп.	-	-	-	-	-	-
Санд-Спрингс						
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	-	-	-	I	70	I30
Тулса						
Хиндерлитер Тул Ко	I	5	9	-	-	
ОРЕГОН						
Портленд						
Орегон Стил Миллс	2	I3	55	3	I8	I35
ПЕНСИЛЬВАНИЯ						
Амбридж						
Байерс Ко	-	-	-	2	35	80
Батлер						
Армко Стил Корп.	-	-	-	I	62	70
Барнхем						
Болдуин Лайма Гамильтон Корп. (Стандарт Стил Уоркс Дивижн)	-	-	-	I	II	20
Бетлехем						
Бетлехем Стил Ко	2и	0,I	-			
	2и	0,5	-	I	5	I0
	I	5	I0	I	25	30
	I	25	25	4	45	I75
	2	45	II0			

Местонахождение завода и наименование фирмы	I 9 4 5 г.			I 9 6 0 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Бивер Фолс						
Бабкок энд Уилкокс Ко	2	I3	22	2	25	290
				I	45	
				I	70	
				I	90	
Бребарн						
Бребарн Эллой Стил Корп.	2	5	I8	2	8	20
Брекенридж						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	I	0,I	0,3	4	9	430
	I	7	7	2	23	
	4	9	30	2	32	
	2	32	33	I	45	
	2	35	55	2	55	
				2	65	
Бриджвилл						
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	I	5	5	I	5	5
	3	II	45	4	I2	60
				3	6	5
				2и	I	I
Вашингтон						
Джессоп Стил Ко	Iи	0,4	2	3	I0	30
	Iи	0,9				
	I	3	5	Iи	I	2
	I	5	8			
	3	9	30			
Гаррисберг						
Феникс Стил Корп.	-	-	-	I	23	35
Гринвилл						
Демескус Тьюб Ко	-	-	-	-	-	-
Джонстаун						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2	3	5	2	3	5

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г. число печей	1945 г. емкость т	1945 г. годовая мощность тыс.т	1960 г. число печей	1960 г. емкость т	1960 г. годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Дукэйн						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	7	7	I	I4	25
	I	32	30	I	40	45
Ирвин	2	68	I20	3	77	I95
Нейшнл Фордж энд Орднэнс Ко	3	–	26	I	2	25
				I	5	
				I	I0	
Карнеги						
Юнион Электрик Стил Корп.	2	5	25	2	9	25
Котсвилл						
Люкенс Стил Ко	–	–	–	I	90	I65
Латроб						
Ванадиум Эллойс Стил Ко	Iи	0,4	I0	3и	0,5	II
	2	3		2	3	
Латроб Стил Ко	I	0,9	I	I	I	20
	I	3	3	I	3	
	2	5	7	3	8	
				I	4	
Алко Продактс	–	–	–	I	Нет свед.	2
Мак-Киспорт						
Ферс Стерлинг Стил Ко	I	I,8	I2	2	5	I6
	I	3,6		Iи	I	2
	I	4,5				
	Iи	0,4	4			
	Iи	0,9				
Мидленд						
Крусибл Стил Ко оф Америка	4	23	2I0	4	70	285
				I	23	
				4	5	5
Милтон						
Меррит-Чепмен энд Скотт Корп.(Милтон Стил Дивижн)x)	–	–	–	3	I4	I00

x) До 1953 г. фирма называлась Болдри Стил Корп.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Монака						
Колониал Стил Ко.	I	6	6	I	6	5
Ванадиум Эллойс Стил Ко	-	-	-	I	I2	20
Питтсбург						
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I	I,3	I	I	I	2
Крусибл Стил Ко оф Америка	2и	0,9	8	-	-	-
	2	5	26	-	-	-
Хеппенстолл Ко	2и	0,5	2	Iи	I	5
Рединг						
Карпентер Стил Ко	2и	I	7	Iи	-	I
	4	9	60	Iи	I	5
	-	-	-	5	9	75
Стилтон						
Бетлехем Стил Ко	I	6	-	-	-	-
Уэст Аликуиппа						
Вулкан Кид Стил Дивижн	2	3	9	2	3	9
Уэст Хомстед						
Места Мэшин Ко	I	I4	I8	I	I4	I8
Фарелл						
Шарон Стил Корп.	-	-	-	I	82	85
Филадельфия						
Дистон энд Санс	I	3	8	-	-	-
	I	5	I3	-	-	-
Мидвэйл Хеппенстолл Ко	3и	0,04-0,4	2	I	27	35
	I	II	I6	I	45	50
	I	I5	2I	I	90	74
	I	45	40			

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Филадельфия (продолжение)						
Пенкойд Стил энд Фордж Корп.	-	-	-	I	9	I5
Эри						
Эри Фордж энд Стил Корп.	-	-	-	I	70	45
ТЕННЕССИ						
Ноксвилл						
Ноксвилл Айрон Ко	2	5	35	2	I0	35
ТЕХАС						
Лонгвью						
Ле Турно	-	-	-	3	23	80
Пампа						
Кабот Шопс	I	9	II	I	I3	I5
Форт Уэрт						
Техас Стил Ко	I	3	7	I	3	I5
	I	4	I3	I	7	30
				I	II	50
				I	2I	80
Хаустон						
Камерон Айрон Уоркс	-	-	-	2	I8	55
Шеффилд Дивижн (Армко Стил Корп.)	-	-	-	2	I05	3I0
ФЛОРИДА						
Тампа						
Флорида Стил Корп.	-	-	-	I	I4	45

Примечание. I. Цифры, взятые в скобки, показывают число печей, не включенных в итог Справочника - указателя металлургических заводов США и Канады.

2. и - индукционные печи.

Таблица 28

Электропечи, введенные в действие в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
1945-1950 гг.		
Аннистон, Алабама		
Килби Стил Ко	1 х 9	30
Ньюпорт, Виргиния		
Ньюпорт Ньюз Шипбилдинг энд Драй Док Ко	1 x)	4
Саут Чикаго, Иллинойс		
Рипаблик Стил Корп.	6 х 65	350
Лос-Анжелес, Калифорния		
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	1 х 45 1 х 70	100 130
Лос-Анжелес, Калифорния		
Саутуэст Стил Роллинг Миллс	1 x)	35
Ньюпорт, Кентукки		
Ньюпорт Стил Корп.	3 х 55	265
Детройт, Мичиган		
Ротери Электрик Стил Ко	3 х 55	230
Трентон, Мичиган		
Мак Лаут Стил Корп.	4 х 55	380
Балтимора, Мэриленд		
Истерн Стенлисс Стил Корп.	4и х 2	11
Гаррисон, Нью-Джерси		
Крусибл Стил Ко	1и х 0,3 4и х 0,1 3и х 0,02 4и х 0,3	2
Лоуэлвилл, Огайо		
Шерон Стил Корп.	1 х 15	20
Миддлтаун, Огайо		
Армко Стил Корп.	2 х 65	210
Уоррен, Огайо		
Копперуэлд Стил Ко	1 х 45	80
Портленд, Орегон		
Орегон Стил Миллс	1 х 15	35

х) Емкость печи неизвестна.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
Батлер, Пенсильвания		
Армко Стил Корп.	I x 55	60
Брекенридж, Пенсильвания		
Аллегени Лудлум Стил Корп.	2 x 45 2 x 55 2 x 65	300
Гаррисберг, Пенсильвания		
Финикс Стил Корп.x)	I x 23	42
Гринвилл, Пенсильвания		
Демескус Тьюб Коxx)	3и x 0,5	2
Мидленд, Пенсильвания		
Крусибл Стил Ко оф Америка	2 x I3	25
Милтон, Пенсильвания		
Меррит Чепмен энд Скот Корп.	2 x II	45
Рединг, Пенсильвания		
Карпентер Стил Ко	Iи x I	6
Филадельфия, Пенсильвания		
Мидвейл Ко	3и (0,2-I т)	3
Итого	6I печь средней емкостью 29 т	2365

I95I-I953 гг.

Бирмингем, Алабама		
Портер Ко	I x I4	35
Сиэтл, Вашингтон		
Нортуэст Стил Роллинг Миллс	I x 5	9
Атланта, Джорджия		
Атлантик Стил Корп.	I x 54	I00
Хантингтон, Западная Виргиния		
Уэст Виргиния Стил энд Менюфекчуринг Ко	I x 27	60
Стерлинг, Иллинойс		
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	2 x I36	455
Чикаго-Хайтс, Иллинойс		
Финкл энд Санс Ко	2 x I8	30

x) Фирма ранее называлась Сентрал Айрон энд Стил Ко

xx) Фирма ранее называлась Вакуум Мелт.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
Чикаго, Иллинойс		
Ингерсол Продактс Дивижн		
(Борг Уорнер Корп.)	2 x I6	90
Ньюкасл, Индиана		
Борг-Уорнер Корп.	I x 6	20
Лос-Анжелес, Калифорния		
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	I x 68	I35
Найлс, Калифорния		
Пасифик Стейтс Стил Корп.	2 x I8	Нет свед.
Оуэнсборо, Кентукки		
Грин Ривер Стил Корп.	2 x 54	220
Канзас-Сити, Миссури		
Шеффилд Дивижн		
(Армко Стил Корп.)	I x 82	I35
Детройт, Мичиган		
Ротери Электрик Стил Ко	I x I8	35
Трентон, Мичиган		
Мак Лаут Стил Корп.	2 x I80	495
Балтимор, Мэриленд		
Истерн Стенлисс Стил Корп.	2и x 3 I x I4	I3 I6
Кортленд, Нью-Йорк		
Уикуайр Бразерс	I x 7	I8
Тонавонда, Нью-Йорк		
Аллегени Лудлум Стил Ко	I x 0,22	Нет свед.
Уотервлит, Нью-Йорк		
Аллегени Лудлум Стил Ко	Iи x 2 Iи x 2 Iи x 0,9 Iи x 0,4	3 2
Кантон, Огайо		
Тимкен Роллер Беринг Ко	3 x 73	275
Цинциннати, Огайо		
Американ Компрессд Стил Корп.	I x 5	20
Оклахома Сити, Оклахома		
Хостер Стил Корп.	I x 5	I5
Бивер Фолс, Пенсильвания	I x 45	65
Бабкок энд Уилкокс Ко	I x 68	90
Бриджвилл, Пенсильвания		
Юниверсел - Сайклопс Стил Корп.	I x II	I5

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
Латроб, Пенсильвания		
Латроб Стил Ко	I x 8	4
Латроб, Пенсильвания		
Ванадиум Эллойс Стил	Iи x 0,4	Нет свед.
Мидленд, Пенсильвания		
Крусибл Стил Ко оф Америка	4 x 68	245
Стилтон, Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	I x 6	Нет свед.
Монака, Пенсильвания		
Колониал Стил Ко	I x I4	25
Лонгвью, Техас		
Ле Турно	3 x I8	75
Пампа, Техас		
Кабо Шоке	I x I4	II
Хаустон, Техас		
Камерон Айрон Уоркс	2 x I8	55
Хаустон, Техас		
Шеффилд Стил Корп.	I x 82	I35
Итого	52 печи средней емкостью 40 т	290I

1954-1956 гг.

Бирмингем, Алабама		
Портер Ко	I x I4	63
Бирмингем, Алабама		
Саутерн Электрик Стил Ко	I x 9	27
Роанок, Виргиния		
Электрик Стил Корп.	I x)	22
Атланта, Джорджия	I x 54	I50
Атлантик Стил Ко	I x II	33
Лос-Анжелес, Калифорния		
Саут Уэст Роллинг Миллс	I x)	4I
Бриджпорт, Коннектикут		
Нортуэстерн Стил Корп.	2 x 40	I04
Флowуд, Миссисипи		
Миссисипи Стил Ко	I x 9	4I

x) Емкость печи неизвестна.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
Канзас Сити, Миссури Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	I x 9I	I37
Детройт, Мичиган Ротери Электрик Стил Ко	I x I8	I7
Балтимор, Мэриленд Истерн Стенлисс Стил Корп.	I x I4	I8
Кортлент, Нью-Йорк Уикуайр Бразерс	I x 7	9
Санд-Спрингс, Оклахома Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	I x 82	I09
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	2 x 45	Нет свед.
Дукейн, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Ко	I x 77	75
Латроб, Пенсильвания Алко Продактс	I x I	2
Милтон, Пенсильвания Милтон Стил Дивижн (Меррит-Чепмен энд Скотт Корп.)	I x 7	20
Рединг, Пенсильвания Карпентер Стил Ко	I x 9	8
Форт Уэрт, Техас Техас Стил Ко	I x II	30
Хаустон, Техас Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	I x 90	I37
Итого	22 печи средней емкостью 3I т	I043
I957-I959 гг.		
Гадсден, Алабама Рипаблик Стил Корп.	2 x I60	380
Элен, Аризона Уэстерн Роллинг Миллс Дивижн	2[x)]	55
Сиэтл, Вашингтон Бетлехем Стил Ко	2 x 90	225

x) Емкость печей неизвестна.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
Лемонт, Иллинойс		
Секо Стил Корп.	3 x I5	I35
Мортон Гров, Иллинойс		
Харпер Ко	I x 3	I0
	I x I	2
Лос-Анжелес, Калифорния		
Саут-Уэст Роллинг Миллс	I x I4	55
Балтимор, Мэриленд		
Истерн Стенлисс Стил Корп.	I x 32	30
Сиракьюс, Нью-Йорк		
Крусибл Стил Ко оф Америка	I x I2	50
	4и x I	5
Кливленд, Огайо		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2 x I25	380
Уоррен, Огайо		
Копперведд Стил Ко	I x 36	60
Уоррен, Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	2 x I60	380
Барнхем, Пенсильвания		
Болдуин Лайма Гамильтон Корп.	I x II	20
Бивер Ф[illegible]с, Пенсильвания		
Бабкок энд Уилкокс Ко	I x 90	80
Бриджвилл, Пенсильвания		
Юниверсел - Сайклопс Стил Ко	3 x 6	5
	2и x I	I
Дукейн, Пенсильвания		
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I x 77	I95
Котсвилл, Пенсильвания		
Люкенс Стил Ко	I x 90	I65
Латроб, Пенсильвания		
Ванадиум Эллойс Стил Ко	Iи x 0,5	Нет свед.
Латроб, Пенсильвания		
Латроб Стил Ко	I x 4	2
Мидленд, Пенсильвания		
Крусибл Стил Ко оф Америка	4 x 5	7
Рединг, Пенсильвания		
Карпентер Стил Ко	Iи x I	I

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
<u>Фарелл</u>, Пенсильвания		
Шарон Стил Корп.	I x 80	85
<u>Филадельфия</u>, Пенсильвания		
Пенкойд Стил энд Фордж Корп.	I x 9	I5
<u>Эри</u>, Пенсильвания		
Эри Фордж энд Стил Корп.	I x 70	45
<u>Форт-Уэрт</u>, Техас		
Техас Стил Ко	I x II	80
<u>Тампа</u>, Флорида		
Флорида Стил Корп.	I x I4	45
Итого	44 печи средней емкостью 39 т	25I3
Всего за I945-I959 гг.	I79 печей средней емкостью 34 т	8822

Примечание: и - индукционные печи.

Таблица 29

Электропечи, законсервированные или демонтированные в I945-I959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
I945-I950 гг.		
Аннистон, Алабама	I x 2	I8
Килби Стил Ко	I x 4	
Сиэтл, Вашингтон		
Нортуэст Стил Роллинг Миллс	I x 4	8
Ист Чикаго, Индиана	I x 27	II0
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I x 54	
Найлс, Калифорния	2 x I8	50
Пасифик Стейтс Стил Корп.	I x 9	I7
Питтсбург, Калифорния		
Колумбия-Дженива Стил Дивижн	I x 9	II
(Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I x 4	I0
Фонтана, Калифорния Кайзер Стил Ко	I x I8	25
Дирборн, Мичиган Форд Мотор Ко	5 x 3 4 x 0,3 5 x 0,4	80
Гаррисон, Нью-Джерси Крусибл Стил Ко оф Америка	I x I5 3 x 5 I x 3 2 x I5 Iи - Iи - 2и x 0,I Iи x I	I60
Сиракьюс, Нью-Йорк Крусибл Стил Ко оф Америка	I x 0,25 2 x 3 I x 4	0,5 20
Уотервлит, Нью-Йорк Аллегени Лудлум Стил Корп.	I x 2 (эксперименталь-ная)	Нет свед.
Кантон, Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	I x 5	II
Кливленд, Огайо		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I x 3	7
Мидлтаун, Огайо		
Армко Стил Ко	4 x 9	50

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
Уоррен, Огайо	2 х 6	
Копперверлд Стил Ко	I х I0	25
Тулса, Оклахома		
Хиндерлитер Тул Ко	I х 5	9
Брекенридж, Пенсильвания		
Аллегени Лудлум Стил Корп.	I х 7	7
Вашингтон, Пенсильвания	I х 5	8
Джессоп Стил Ко	Iи х 0,5 I х 3	0,5
Мак-Киспорт, Пенсильвания	I х 2	
Ферс Стерлинг Стил Ко	I и х 0,5	3
Питтсбург, Пенсильвания	2и х I	8
Крусибл Стил Ко оф Америка	2 х 5	25
Стилтон, Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	I х 6	Нет свед.
Питтсбург, Пенсильвания		
Хеппенстол Ко	Iи х 0,5	I
Пампа, Техас		
Кабо Шопс	I х 9	II
Итого за I945-I950 гг.	65 печей средней емкостью 6 т	680

I95I-I954 гг.

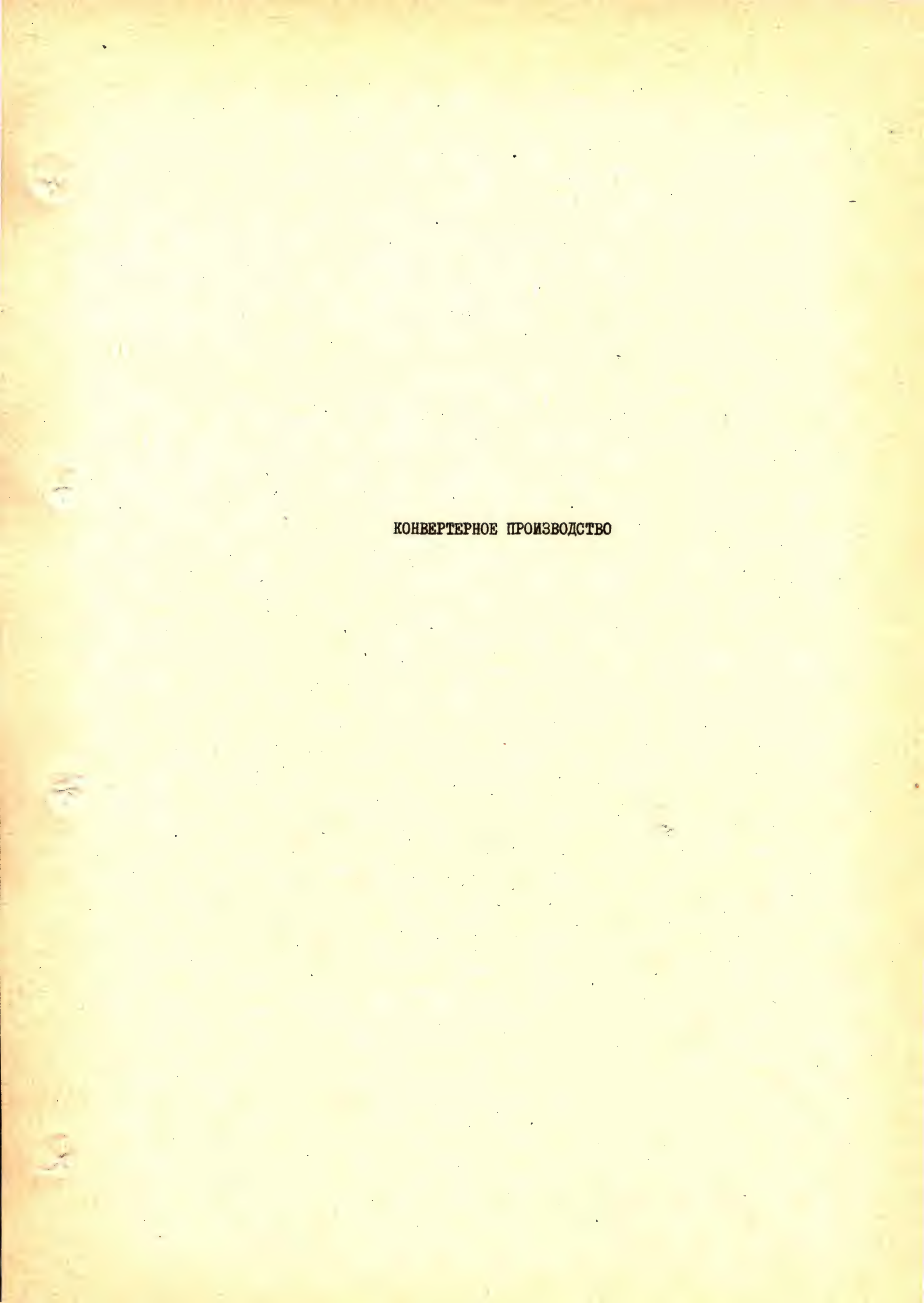
Саут Чикаго, Иллинойс	2и х 4	6
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	3 х 20	65
Торренс, Калифорния		
Колумбия-Дженива Стил Ко	I х 5	II
Дирборн, Мичиган		
Форд Мотор Ко	I2 х I4	55
Балтимор, Мэриленд		
Истерн Стенлисс Стил Корп.	4 х 2,3	II
Гаррисон, Нью-Джерси	Iи х 0,27	
Крусибл Стил Ко оф Америка	4и х 0,I3 I х 0,27	I
Бетлехем, Пенсильвания	2 х 0,22	
Бетлехем Стил Ко	2 х 0,45	Нет свед.
Брекенридж, Пенсильвания	I х 0,22	
Аллегени Лудлум Стил Корп.	I х 45	50

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
Филадельфия, Пенсильвания		
Мидвейл Ко	2и x 0,9	I
Мидленд, Пенсильвания		
Крусибл Стил Ко оф Америка	5 x 39	I70
Итого за I95I-I954 гг.	4I печь средней емкостью I2 т	370
I954-I956 гг.		
Найлс, Калифорния		
Пасифик Стейтс Стил Корп.	4 x I8	Нет свед.
Торренс, Калифорния		
Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Ко)	I x 5	I0
Тонавонда, Нью-Йорк		
Аллегени Лудлум Стил Ко	Iи x 0,2	Нет свед.
Гринвилл, Пенсильвания		
Демескус, Тьюб Ко x)	3и xx)	2
Рединг, Пенсильвания		
Карпентер Стил Ко	2и x 0,4	6
Бирмингем, Алабама		
Портер Ко	I x 5	5
Дукейн, Пенсильвания	I x 6	8
Юнайтед Стейтс Стил Ко	I x 39	40
Филадельфия, Пенсильвания	I x 3	8
Дистон энд Санс	I x 5	I5
Филадельфия, Пенсильвания		
Мидвейл Хеппенстол Ко	4и (0,2-I,2)	I0
Итого	20 печей средней емкостью 7 т	I04

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
	I957-I959 гг.	
Трентон, Мичиган		
Мак Лаут Стил Корп.	2 х 55	200
Кантон, Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	I х 32 6 х 59	30 235
Оклахома-Сити, Оклахома		
Хостер Стил Корп.	I х 5	I0
Стилтон, Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	I х 5	Нет свед.
Итого	II печей средней емкостью 46 т	475
Всего за I945-I959 гг.	I37 печей средней емкостью II т	I629

Примечания: и – индукционные печи.
х) Фирма ранее называлась Вакуум Мелт.
хх) Емкость печи неизвестна.

НК



КОНВЕРТЕРНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Таблица 30

Группировка бессемеровских конвертеров по емкости на начало I945 и I960 гг.

Группа конвертеров по емкости, т	Число конвертеров[I])		Годовая мощность,[2]) тыс.т	
	I945 г.	I960 г.	I945 г.	I960 г.
6-8	2/12	-	305	-
9-I4	9/I02	6/68	2I20	I495
I5-I7	2/I24	-	II25	-
I8-20	3/60	-	Дуплекс-процесс	-
2I-26	I9/460	2I/5I3	I775	747
27-29	-	5/I53	-	8I5
Итого	4I[3])/75[illegible]	32[3])/734	5325	3057

I) В числителе - количество конвертеров, в знаменателе - суммарная емкость (в тоннах).

2) Данные, характеризующие количество и емкость конвертеров, несопоставимы с данными о производственной мощности, так как в показателях мощности не учтены конвертеры, работающие дуплекс-процессом.

3) В том числе в I945 г. работали дуплекс-процессом 5 конвертеров, в I960 г. - II.

КН

Таблица 31

Список бессемеровских конвертеров
на начало 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров	Емкость конвертеров т	Годовая мощность, тыс.т
А Л А Б А М А			
Ансли			
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3x)	22	-
З А П А Д Н А Я В И Р Г И Н И Я			
Уэртон			
Уэртон Стил Ко	3x)	25	-
И Л Л И Н О Й С			
Саут-Чикаго			
Юнайтед Стейтс Стил Корп	3	25	90
И Н Д И А Н А			
Гэри			
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	3x)	23	-
М И Ч И Г А Н			
Экорс			
Грейт Лейкс Стил Корп.	2x)	36	-
М Э Р И Л Е Н Д			
Сппароус-Пойнт			
Бетлехем Стил Ко	3	25	305
О Г А Й О			
Лорейн			
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3	27	815
Стьюбенвилл			
Уиллинг Стил Корп.	2	13	515
Янгстаун			
Рипаблик Стил Корп.	2	10	480
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2	11	500
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я			
Аликуиппа			
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	3	25	330
Мак-Киспорт			
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3xx)	26	-
Итого	32xxx)	709	3057

x) Работают только дуплекс-процессом с мартеновскими печами

xx) Работают в основном дуплекс-процессом с мартеновскими печами

xxx) В том числе 11 конвертеров, работающих только дуплекс-процессом, и 3 конвертера, работающих в основном дуплекс-процессом.

Таблица 32

Бессемеровские конвертеры, введенные в действие в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров и их емкость, т	Годовая мощность тыс.т
Уэртон, Западная Виргиния, Уэртон Стил Ко	1x25	Нет свед.
Экорс, Мичиган, Грейт Лейкс Стил Корп.	2x36	Нет свед.
Лорейн, Огайо, Нейшнл Тьюб Дивижн.	1x27	250
Стьюбенвилл, Огайо, Уиллинг Стил Корп.	2x13	515
Итого	6 конвертеров средней емкостью 25 т	765

Таблица 33

Бессемеровские конвертеры, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров и их емкость, т	Годовая мощность тыс.т
Бенвуд, Западная Виргиния, Уиллинг Стил Корп.	2x6	300
Уэст Чикаго, Индиана, Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2x15	300
Кампбелл, Огайо, Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2x15	215
Браддок, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	4x16	600
Джонстаун, Пенсильвания, Бетлехем Стил Ко	3x12	235
Питтсбург, Пенсильвания, Джонс энд Лафлин Стил Ко	2x25	300
Итого	15 конвертеров средней емкостью 15 т	1950

Таблица 34

Список кислородных конвертеров на начало I960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров	Емкость конвертеров, т	Годовая мощность, тыс.т
ИЛЛИНОЙС			
Ривердейл			
Акме Стил Ко	2	45	4I0
КАЛИФОРНИЯ			
Фонтана			
Кайзер Стил Корп.	3	54 x)	I3I0
МИЧИГАН			
Трентон			
Мак-Лаут Стил Корп.	3	32	I260
	2	77 x)	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ			
Аликуиппа			
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2	73 x)	800
Итого	I2 xx)	648	3780

x) Конвертеры, как правило, выдают 90-I00-т плавки;

xx) В начале I960 г. вошел новый, тринадцатый по счету, кислородный конвертер на заводе в Трентоне. Его емкость - 90-I00 т.

кн

Часть II

ПРОКАТНЫЕ И ТРУБНЫЕ СТАНЫ

ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ И ТРУБНЫХ ЦЕХОВ
ЗАВОДОВ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ США
(на I/I-I960 г.)

Таблицы, характеризующие прокатные станы заводов США, составлены на основе данных справочника "Directory of Iron and Steel Works of the USA and Canada" за I960 г. Характеристики отдельных станов дополнены и уточнены по описаниям, опубликованным в технической литературе.

Таблица, приведенная в тексте, составлена на основании справочников за 1954, 1957 и I960 гг., для выяснения тенденций развития прокатного производства в США. Данные о мощности станов, приведенные в таблицах, являются приближенными, так как эти величины указывались фирмами произвольно и единого критерия для определения мощности станов не применялось.

В тех случаях, когда в справочнике указывается общая мощность нескольких станов, оценивалась по возможности мощность каждого стана.

Число и мощность прокатных станов США различных типов в I955-I960 гг. (на начало года)

Тип стана	1954 г.			1957 г.			1960 г.			Увеличение средней мощности по сравнению с I955 г., %
	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	
Обжимные и заготовочные станы										
Блуминги (диаметр бочки I000 мм и выше)	60	62722	I045	63	70595	III5	66	74060	II20	7
Блуминги (диаметр бочки ниже I000 мм)	45	I6926	377	43	I6173	377	44	I7793	405	7
Всего блумингов	I05	79648	758	I06	86768	8I8	II0	9I853	835	5
в том числе:										
блуминги-слабинги	6	5335	890	7	6705	960	6	5695	950	7
Слабинги универсальные	I2	I5360	I280	II	I5073	I370	I5	29I42	I940	5I
Всего обжимных	II7	95008	8I0	II7	I0I84I	870	I25	I20895	968	II,9
Заготовочные станы	63	29575	470	63	3I360	498	65	33665	5I7	I0
в том числе непрерывные	39	20970	535	4I	22429	548	40	23265	582	9

Тип стана	I954 г.			I957 г.			I960 г.			Увеличение средней мощности по сравнению с I955 г. %
	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	
Сортовые станы										
Рельсовые	II	4650	422	9	4880	543	8 [I)]	4080	5I0	20
Балочные для широкополочных балок	5	2885	578	6	3560	593	7	4555	650	58
Крупносортные и рельсобалочные (с валками диам.II00-600 мм)	2I	6775	322	2I	6790	323	2I	7235	345	6,5
Сортовые станы (с валками диам.600-300 мм)	II8	I3938	II8	I27	I5560	I22	II9 [I)]	I429I	I20	I,5
Мелкосортные станы (с валками диам.300-200 мм)	II0	8066	72,5	I09	8407	77	III	8932	80,5	II,I
в том числе непрерывные и полунепрерывные	3I	4405	I42	32	50I5	I57	39	6280	I6I	II,3
Проволочные	45	6942	I54	43	7536	I74	45	8232	I83	I8,5
в том числе:										
непрерывные и полунепрерывные	34	6385	I87	34	7027	206	36	7562	2I0	I2,0
линейные	II	557	50,5	9	509	56,6	9	670	74,5	47,5
Колесопрокатные	I0	450	45	9	455	5I	7	458	65,5	45
Бандажные	I7	225	I3,2	I2	II0	9,2	I0	88	8,8	33
Станы горячей прокатки листа										
Толстолистовые	25	4656	I82	2I	50I7	238	2I	5830	277	49
Универсальные	I0	2035	203	I0	2035	203	9	I895	222	9
в том числе черновые клети станов с печными моталками	2	330	I65	2	435	2I8	2	525	263	59
Широкополосные	35	44580	I280	38	50986	I340	38	54670	I440	I2,5
в том числе:										
непрерывные	24	35265	I470	25	37825	I5I5	26	42030	I6I5	I0
полунепрерывные	II	93I5	845	I3	I3I6I	I0I0	I2	I2640	I050	24
Станы с печными моталками	6	I575	263	4	920	230	4	I2I0	302	II,5
Листовые станы (обшивочные)	46	2358	5I,5	3I	I285	4I,5	25	657	26,4	-49
Среднеполосовые	2I	2290 [2)]	I42	I8	2670	I48	I8	2458	I36	-4
в том числе непрерывные	I5	2090	I39	I4	2470	I76	I4	23I5	I65	I8
Штрипсовые	I7	4080	240	I8	43II	240	I8	4530	252	5

Тип стана	1954 г.			1957 г.			1960 г.			Увеличение средней мощности по сравнению с I955 г. %
	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	
Станы холодной прокатки										
Непрерывные пятиклетевые	2I	6988	333	23	84I0	365	22	8850	400	I2,I
Непрерывные четырехклетевые	25	I0I92	408	29	I4I00	487	3I	I5995	5I6	I2,6
Непрерывные трехклетевые	I7	7486	440	I5	7360	490	I8[3]	7982	498	II,3
Двухклетевые тандем	8	-	-	8	-	-	9	-	-	-
Одноклетевые реверсивные кварто	85	-	-	95	-	-	I0I	-	-	-
Холодной прокатки Стеккеля	7	65[2]	-	5	43	-	2	-	-	-
Многовалковые	I9	-	-	24	-	-	44	-	-	-
Одноклетевые нереверсивные	43	-	-	44	-	-	39	-	-	-
Одноклетевые кварто дрессировочные	70	-	-	76	-	-	74	-	-	-
Двухклетевые кварто дрессировочные	24	-	-	29	-	-	29	-	-	-
Двухклетевые дуо-кварто дрессировочные	7	2095	300	7	2005	287	9	2420	269	-I0
Многоклетевые дуо холодной прокатки и дрессировочные	67	-	-	69	-	-	46	-	-	-
Одноклетевые дуо холодной прокатки и дрессировочные	56I	-	-	49I	-	-	4I8	-	-	-
Трубные станы [4]										
Агрегаты для бесшовных труб	33	4036	I22	33	4208	I27	36	4724	I32	8
в том числе:										
трехвалковые станы	3	-	-	4	-	-	3	-	-	-
непрерывные	I	-	-	2	-	-	2	-	-	-
Пилигримовые	Нет сведений			I	-	-	I	68	68	-
Станы холодной прокатки труб	I9	-	-	27	-	-	I5	-	-	-
Агрегаты для прессования труб и профилей	I	I,6	-	I	2,2	-	3	-	-	-

Тип стана	I955 г.			I957 г.			I960 г.			Увеличение средней мощности по сравнению с I955 г. %
	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	число	общая мощность тыс. т/год	средняя мощность тыс. т/год	
Электротрубосварочные станы	I97[5)]	4990[5)]	-	250	4973	20	280	6957	24,9	24[6)]
в том числе:										
спиральной сварки	8	90	II,2	I5	207	I3,8	I6	279	I7,4	55
индукционной сварки	I	II	-	I	II	4	I	II	II	-
Станы печной и газовой сварки	5I	3662	72	45	3495	78	47	3565	76	5
Всего трубосварочных станов	248	8652	35	295	8468	28,8	327	I0522	32,2	-7

I) Один стан находится на консервации и в число действующих не включен.
2) По пяти станам нет сведений и при подсчете средней мощности они не учтены.
3) По двум станам нет сведений и при подсчете средней мощности они не учтены.
4) Некоторые расхождения данных о суммарной мощности трубных станов, приведенных в настоящей таблице и в табл.7, объясняется тем, что в настоящей таблице отражена мощность отдельных станов, которая не всегда соответствует мощности заводов в целом.
5) Нет сведений по четырем станам.
6) % к I957 г.

Нагревательные устройства прокатных станов

На обжимных станах, построенных за последнее время, нагревательные колодцы почти исключительно рекуперативного типа с керамическими или металлическими рекуператорами. С повышением производительности обжимных станов потребовалось увеличить и производительность нагревательных колодцев. Это осуществляется путем улучшения использования тепла, автоматизации управления нагревом и увеличения числа групп колодцев. Однако основными средствами увеличения производительности колодцев являются увеличение доли слитков, сажаемых в горячем состоянии, и повышение их температуры.

Рекуперативные колодцы в большинстве случаев строят с одной верхней горелкой, дающей подковообразное пламя. В таких колодцах обеспечивается более равномерный нагрев слитков, чем в колодцах с двумя горелками. Управление рекуперативными колодцами хорошо поддается автоматизации, их легко перевести с газообразного на жидкое топливо и наоборот, однако они требуют газового топлива с высокой теплотворной способностью, например, природного газа. Размеры ячеек современных колодцев значительно больше, чем у строившихся ранее.

Для защитного слоя подины, кроме повсеместно применяемого коксика, иногда применяют сухую прокатную окалину и доломитную щебенку. Практикуется работа на сухом шлаке.

Общая емкость нагревательных колодцев составляет от сменной до полуторасменной производительности обжимного стана. Продолжительность нагрева горячих слитков углеродистой стали равна 3-4,5 часа, холодных - 9-12 часов.

На большинстве нагревательных колодцев крышки ячеек перемещаются крышечными кранами; строят также колодцы с индивидуальным механизмом для перемещения крышек. Управляет крышками машинист клещевого крана.

Повышение производительности обжимных станов, потребовавшее увеличения числа нагревательных колодцев, привело к значительному удлинению зданий нагревательных колодцев, что усложнило подачу слитков к стану. Для устранения этих затруднений иногда применяют поперечное расположение колодцев, однако такие случаи редки, так как продольное расположение колодцев удобнее с точки зрения расположения их на площадке завода. При продольном расположении колодцев для ускорения подачи слитков иногда применяют островное расположение колодцев или прокладывают два пути для слитковозов.

Получают распространение слитковозы в виде короткого рольганга с канатным приводом. Такие слитковозы значительно легче обычных самоходных, имеют большую скорость (до 5 м/сек) и быстрее разгоняются и тормозятся. Однако и эти слитковозы при продолжительности цикла прокатки на высокопроизводительных станах, равной 35-40 сек., не всегда обеспечивают своевременную подачу слитков.

Применяют также слитковозы, транспортирующие одновременно два слитка.

Электрические нагревательные колодцы на заводах США распространения не получили, так как в связи со сравнительно низкой стоимостью топлива применение электронагрева нерентабельно.

В листопрокатных и сортопрокатных цехах нагрев металла осуществляется в многозонных методических печах с механизированной подачей и выдачей металла. Производительность такой печи для нагрева слабов достигает 180-200 т/час. Каждая зона печи снабжена отдельными горелками, что дает возможность в каждой зоне создавать требуемый температурный режим. В нагревательных печах мелкосортных и проволочных станов свод выполняют подвесным, а под - наклонным.

В колесопрокатных, бандажепрокатных и трубопрокатных цехах для нагрева металла широко применяются карусельные печи. Такие печи компактны, хорошо поддаются механизации и автоматизации и обеспечивают высококачественный нагрев. Одна такая печь построена для нагрева слабов весом 0,25-2,5 т в толстолистовом цехе завода Алан Вуд взамен шести работавших ранее камерных печей.

Индукционный электронагрев в прокатных цехах США распространения не получил.

Расширяется применение природного газа в качестве топлива для печей и колодцев.

Обжимные и заготовочные станы

Всего в США на начало 1960 г. насчитывалось 125 обжимных станов общей мощностью 121 млн.т/год.

Мощность обжимных станов примерно равна мощности сталеплавильных цехов и обеспечивает обработку всей выплавленной стали.

Установки непрерывной разливки в США распространения не получили. Число блюмингов за последние 5 лет увеличилось мало, однако число универсальных слябингов и особенно их мощность возросли значительно. Средняя мощность блюминга с валками

диаметром свыше I000 мм увеличилась на 7%, универсального слабинга - на 51%.

Это явилось результатом проведенной за последние годы большой работы по освоению прокатки слабов шириной до I900 мм на широкополосных станах без уширения.

В течение последних пяти-шести лет было построено шесть мощных слабингов.

Увеличение числа действующих станов со II7 до I25 не отражает объема капитальных работ в этой области, так как многие станы подверглись коренной реконструкции; ликвидируется или заменяется современным устаревшее оборудование, еще сохранившиеся на некоторых заводах паровые приводы заменяются электрическими, на многих станах увеличены емкость и число нагревательных колодцев.

Основным типом обжимного стана по-прежнему остается реверсивный дуо.

Многоклетевые блуминги за последнее время не строились, так как они громоздки, дороги и недостаточно гибки, что не дает возможности прокатывать слабы различных размеров без перевалки. Высокая их производительность не может быть использована.

Большинство вновь построенных блумингов с валками диаметром свыше II00 мм и универсальных слабингов имеют индивидуальный привод валков. Мощность двигателей главного привода современного слабинга достигает II700 квт. Двигатели часто выполняются двух- и трехъякорными. Некоторые станы оборудованы подшипниками качения или жидкостного трения, взамен применявшихся ранее бронзовых или текстолитовых. Уравновешивание верхнего валка применяется гидравлическое и грузовое.

Расширяется применение машин огневой зачистки, установленных в потоке. В I957 г. в США на 46 машинах зачищались 20% всей прокатываемой заготовки, в I960 г. работало 57 машин. Потеря металла при огневой зачистке составляет I,5-2%.

Ведется работа по автоматизации рабочей клети блуминга и внедрению программного управления.

Заготовочные станы

Сортамент заготовочных станов систематически расширяется за счет включения в него плоской, круглой и квадратной заготовок. Соответственно меняется и конструкция станов, однако основная масса заготовочных станов США за последние годы значительных изменений не претерпела.

Большинство этих станов построено 30-40 лет назад, они конструктивно устарели и изношены. Реконструкция некоторых из них заключалась в установке дополнительных клетей или увеличении диаметра валков первых клетей для обеспечения прокатки заготовки большего сечения.

Заготовку большого сечения трудно кантовать в геликоидальних кантующих проводках, поэтому для кантования иногда устанавливают кантующие валки. Привод клетей на большинстве станов групповой.

В тех случаях, когда стан должен прокатывать заготовку и сутунку, его снабжают двумя комплектами клетей, которые меняют при переходе с прокатки одного вида продукции на другой.

Большинство станов оборудовано паровыми и пневматическими летучими ножницами со скоростями реза 3-3,5 м/сек.

Из современных заготовочных станов следует упомянуть стан завода в Ферлесс Хиллсе, который состоит из чередующихся горизонтальных и вертикальных клетей с индивидуальными приводами. Летучие ножницы на стане - рычажные, с электроприводом, скорость реза - до 5,5 м/сек. Валки установлены на подшипниках качения.

Высокая мощность стана, как и многих других заготовочных станов, используется неполностью.

Рельсобалочные, крупносортные и среднесортные станы

В технологии прокатки рельсов и крупных балок за последние годы значительных изменений не произошло. Рельсовые и рельсобалочные станы после войны в США не строились.

В калибровках рельс наблюдается тенденция исключения принудительного уширения при образовании подошвы. Расширяется применение разрезной и косой калибровки рельс. Число рельсовых станов в США за пять лет уменьшилось с II до 8; один устаревший стан ликвидирован, один переведен на прокатку широкополочных балок и один законсервирован. Средняя производительность станов возросла, однако общая мощность рельсовых станов несколько снизилась. Число универсальных станов для прокатки широкополочных балок увеличилось с 5 до 7, общая мощность их возросла на 58%.

Наряду со строительством универсальных балочных станов ведется работа по освоению прокатки широкополочных балок на станах с горизонтальными валками.

В технологии прокатки средних сортов значительных изменений не произошло.

В связи с расширением сортамента прокатываемых профилей и повышением требований к точности прокатки, новые станы оборудуются прецизионными подшипниками - роликовыми и жидкостного трения. Число и средняя мощность среднесортных станов, к которым отнесены станы с валками диаметром 600-300 мм с 1955 г. практически не изменились.

Мелкосортные и проволочные станы

Общее число мелкосортных станов за 5 лет почти не изменилось, однако их общая и средняя мощность возросла на II,I%. В то же время число непрерывных и полунепрерывных станов увеличилось на 8 станов при соответственном уменьшении числа линейных станов. Удельный вес непрерывных и полунепрерывных станов в производстве мелкосортного проката возрос с 55 до 70%. Это свидетельствует о проведенной за истекшее время значительной работе по реконструкции и модернизации станов.

Кроме строительства новых станов взамен устаревших линейных, на линейных станах устанавливают непрерывные группы обжимных клетей; промежуточные и чистовые клети оборудуют обводками с обоих сторон для ликвидации задачи вручную.

Все шире применяются роликовые проводки и пропуски со вставками из сверхтвердых сплавов.

Та же тенденция наблюдается и в отношении прокатки катанки. При неизменном общем числе станов их общая и средняя мощность возросла на I8,5%. Число непрерывных и полунепрерывных станов увеличилось. Удельный вес их в производстве

катанки достиг в 1955 г. 92% и остался неизменным. Число линейных станов уменьшилось, но их общая и средняя мощность значительно возросли. На них главным образом прокатывают качественные стали.

На заводах США по-прежнему работает значительное число утилизационных станов, перекатывающих железнодорожные рельсы и оси на мелкий сорт.

Колесопрокатные и бандажные станы

Схема производства колес и бандажей за последнее время особых изменений не претерпела. Число колесных и бандажных станов несколько уменьшилось, так как были ликвидированы два устаревших цеха, что привело к некоторому снижению мощности бандажных цехов. Существующие станы удовлетворяют потребности в колесах и бандажах.

Толстолистовые и универсальные листовые станы

Число толстолистовых станов несколько уменьшилось, но общая и средняя их производительность существенно возросла за счет ликвидации некоторых устаревших станов и реконструкции(часто с полной заменой значительной части оборудования) существующих.

Основным типом современного толстолистового стана является двухклетевой стан с последовательным расположением клетей (тандем), состоящий из черновой реверсивной клети дуо или трио и чистовой реверсивной универсальной клети кварто. Станы с черновой клетью трио имеют меньшую производительность.

Значительное количество толстых листов толщиной 4,76-I0 мм прокатывается на широкополосных станах. Некоторые полунепрерывные широкополосные станы оборудованы устройствами, позволяющими прокатывать в черновой клети толстый лист. Такие комбинированные станы отнесены к тонколистовым, так как основной их продукцией является тонкий лист.

Технология прокатки толстого листа заметно не изменилась. Следует отметить, что на двухклетевых станах с универсальными чистовыми клетями успешно прокатывают листы с катаными кромками. Термической обработке подвергают небольшую часть выпускаемых листов.

Число универсальных станов уменьшилось, но их средняя мощность несколько повысилась, хотя меньше чем по листовым станам обычного типа.

Непрерывные и полунепрерывные широкополосные станы

Преобладающая часть тонкого и значительная доля толстого листа в США прокатывается на широкополосных станах, число и средняя мощность которых непрерывно возрастают.

В I940 г. таких станов было 28, общей годовой мощностью I5,8 млн.т, средней годовой мощностью - 565 тыс.т. Из сопоставления этих данных с данными таблицы видно, что средняя годовая мощность стана возросла к I/I-I960 г. в 2,55 раза, а за последние 5 лет - на I2,5%.

Ведется строительство еще четырех станов, которые намечено ввести в действие в I961-I962 гг., два стана предполагается реконструировать.

Следует отметить следующие тенденции в развитии широкополосных станов США, особенно ясно выявившиеся за последние годы.

I. Увеличение размеров и веса слабов. Толщина слабов возросла до I75-225 мм, в одном случае - до 300 мм, ширина - до I900 мм, длина - до 6-6,6 м и более. С этим связаны переход многих станов на прокатку без уширения и строительство большинства новых станов без уширительных клетей и кромочных прессов.

2. Повышение мощности нагревательных печей и их числа (до 4-6). Мощность печей отдельных станов достигает I80 т/час на одну печь.

3. Увеличение мощности электродвигателей станов, в особенности приводящих черновые клети. На одном строящемся стане с длиной бочки валка 2030 мм общая мощность становых электродвигателей составляет 75 тыс.квт.

4. Увеличение числа черновых клетей до пяти, а чистовых до семи. Черновой окалиноломатель при этом является мощной клетью, в которой осуществляется значительное обжатие.

5. Повышение скорости прокатки. Номинальная скорость выхода полосы из последней клети на новых станах составляет I3 м/сек, в одном случае - I5 м/сек. Практически прокатку ведут со скоростью не свыше II м/сек вследствие затруднений с регулированием толщины полосы.

6. Переход на прокатку только в виде рулонов, с последующей разделкой их на листы(в случае необходимости) - на отдельно стоящих разделочных линиях.

7. Применение приборов для безконтактного измерения толщины и ширины полосы, температуры металла и др. Автоматизированы только реверсивные черновые клети некоторых полунепрерывных станов.

8. Регулирование температуры металла к концу прокатки и при сматывании в рулон. Для этого отводящие рольганги оборудуются охлаждением водой давлением до 20 ат.

9. Повышение давления воды для сбива окалины до II0 ат.

I0. Увеличение числа моталок до трех и внедрение моталок сердечникового типа.

<u>Прочие листовые станы горячей прокатки</u>

В число этих станов входят реверсивные широкополосные станы с печными моталками, среднеполосовые и штрипсовые станы, листовые станы пакетной прокатки, обшивочные и прочие.

Число станов с моталками в печах уменьшилось ввиду того, что один устаревший стан остановлен, а другой заменен полунепрерывным. Однако средняя мощность оставшихся станов возросла на II,5%.

Количество среднеполосовых станов несколько уменьшилось, общая же их мощность увеличилась. За последние годы был построен только один штрипсовый стан.

Число прочих листовых станов, включающих станы старых конструкций, уменьшилось почти вдвое, что свидетельствует об интенсивном вытеснении этих станов более современными и экономичными. Снизилась также их средняя мощность, что свидетельствует о том, что в работе остались станы невысокой производительности, прокатывающие специальные стали, или расположенные на небольших заводах, не имеющих средств для установки современных станов и металла для их снабжения.

Станы холодной прокатки, отделки и дрессировки

Основным типом станов холодной прокатки полосы является непрерывный стан. Общая годовая мощность станов этого типа (пяти-, четырех- и трехклетевых) составляет на 1960 г. 32,8 млн.т, т.е. 60% мощности широкополосных станов. Станы холодной прокатки строятся параллельно с широкополосными, большей частью на тех же заводах, и увеличение числа и мощности широкополосных станов горячей прокатки влечет за собой такое же развитие станов холодной прокатки.

Применение трехклетевых станов сокращается вследствии того, что на них нельзя достигнуть достаточного обжатия для производства листов толщиной менее 0,6-0,7 мм. Это вынуждает уменьшать толщину подката, а при производстве тонкого подката снижается производительность широкополосных станов горячей прокатки. Число трехклетевых станов увеличилось незначительно, некоторые действующие станы переделаны, предполагается реконструировать их в четырехклетевые. Средняя мощность их также возросла меньше, чем станов других типов.

Наибольшее распространение за последние годы получили четырехклетевые станы, на которых прокатывают полосы толщиной 0,36-2,6 мм из подката толщиной 2,0-3,7 мм. Скорость прокатки на этих станах достигает 20 м/сек. Как видно из таблицы, число таких станов за пять лет возросло на 6, а средняя мощность - на 12,6%.

На пятиклетевых станах прокатывают полосы толщиной 0,18-0,33 мм из подката толщиной 2,0-2,3 мм. Скорость прокатки на этих станах доходит до 37,5 м/сек, но практически они работают на скоростях,не превышающих 25-30 м/сек.

Ввиду имеющейся тенденции к уменьшению толщины жести до 0,15-0,12 мм строятся два шестиклетевых стана - на заводах фирмы Янгстаун Шит энд Тьюб Ко в Ист Чикаго и Юнайтед Стейтс Стил Корп. в Ферфилде. Ввод станов в эксплуатацию намечен в 1961 и 1962 гг. Скорость прокатки на этих станах 17,8-36,8 м/сек, средняя для жести - 30 м/сек. Минимальная толщина выпускаемой полосы 0,137 мм.

На реверсивных станах холодной прокатки кварто прокатывают полосы главным образом из специальных сталей. Значительное число таких станов установлено также на небольших заводах. Количество этих станов увеличивается ввиду расширения производства специальных сталей, в особенности электротехнических.

В области прокатки сверхтонких листов и полос следует отметить резкое уменьшение числа станов холодной прокатки Стеккеля и шестивалковых станов, которые практически вытеснены многовалковыми станами. Число последних напротив резко возросло - в 2,3 раза. Эти станы с успехом применяют для прокатки полос и листов из специальных сталей; при прокатке на этих станах уменьшается число промежуточных отжигов, обеспечиваются получение листов с хорошей поверхностью и точность прокатки.

Из дрессировочных станов увеличилось число двухклетевых станов кварто и дуо-кварто и уменьшилось количество многоклетевых и одноклетевых станов дуо.

Трубные станы

За пять лет введено в строй три агрегата для производства бесшовных труб, увеличилась также их общая и средняя мощность, последняя - на 8%. Не изменилось число трехвалковых и пилигримовых станов, прибавился еще один непрерывный стан. Число агрегатов для производства труб и профилей прессованием возросло с одного до трех.

Резко увеличилось число и мощность электротрубосварочных станов - со I97 до 280, т.е. на 43%. Вдвое увеличилось количество станов спиральной сварки труб, их общая мощность возросла в 3,I раза. Осталось без изменения число станов индукционной сварки труб.

Число станов печной и газовой сварки труб несколько уменьшилось в результате ликвидации устаревших станов, однако их средняя мощность несколько повысилась, таким образом, общая мощность осталась почти неизменной.

Литература

I. Directory of Iron and Steel Works of the USA and Canada, I954, I957, I960, New York.
2. Черная металлургия капиталистических стран, том IУ, Металлургиздат, I958.
3. Черная металлургия США (отчет делегации советских горняков и металлургов о поездке в США), ЦИИН ЧМ, I960.

Таблица 35

Б Л У М И Н Г И

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
А Л А Б А М А									
Ансли									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	II20	Колодцы	8x4 Ix3 Ix2	I65	I225	Дуо	I	9I0	
Гадсден									
Рипаблик Стил Корп.	I0I5	-"-	7x8	285	I270	Дуо	I	950	
Ферфилд									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн.(Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	II70 II45	-"-	I3x2 4x4	5I5	2400	Дуо Дуо	I I	I360 7I5	
В А Ш И Н Г Т О Н									
Сиетл									
Бетлехем Стил Ко	8I5	Колодцы рекуперат.	8	74	440	Дуо	I	430	
Д Ж О Р Д Ж И Я									
Атланта									
Атлантик Стил Ко	635	Колодцы круглые	5	95	320	Дуо	I	290	
З А П А Д Н А Я В И Р Г И Н И Я									
Уэртон									
Уэртон Стил Ко	I0I5	Колодцы	9x4 5x3	2305	3000	Дуо	I	2800	
Хантингтон									
Коннорс Стил Дивижн оф Портер Ко	7I0	-"-	4xI	45	I05	Дуо	I	I35	
И Л Л И Н О Й С									
Гранит-Сити									
Гранит-Сити Стил Ко	II70x 2920	-"-	8x3	395	I3I5	Дуо	I	I900	
Олтон									
Леклид Стил Ко	965	-"- -"- -"-	5x2 3 круглых IxI	235	740	Дуо	I	505	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства: тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ИЛЛИНОЙС (продолжение)									
Пеория									
Кистон Стил энд Уайр Ко	890	Колодцы	3x4, 2x2	165	540	Дуо	I	405	
Саут Чикаго									
Интернейшнл Харвестер Ко	I0I5	-"-	8x4, Ix2	240	I080	Дуо	2	8I0	
Рипаблик Стил Корп.	II20	-"-	6x4	455	I620	Дуо	I	I395	
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I0I5	-"-	I0xI (малых)	50	325	Дуо	I	605	
			8xI (крупных)	56	295	Дуо	I		
	I370	-"-	7x2	II9	800	Дуо	I	895	Для стана широкополочных балок
		-"-	Ix3	41	270				
		-"-	2x3 x)	87	-				
	I345	-"-	9x3 x)	385	-	Дуо	I	I000	x) на консервации
	I0I5					Дуо	I		
Чикаго									
Акме Стил Ко	890	-"-	3x4	I5	765	Дуо	I	765	
ИНДИАНА									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II20	-"-	3x2	I2	2880	Дуо	I	I350	
			8x2	34					
			5x4	9					
			2x3	24					
	I0I5	-"-	I5x2	I7	I980	Дуо	I	4I0	
			2x3	I5					
Ист Чикаго (Индиана Харбор)									
Инленд Стил Ко	II70	-"-	26xI	435	2480	Дуо	I	2II5	
	9I5	-"-	I0xI	II7	I020	Дуо	I	9I0	
	II70	-"-	3x4, 5x2	345	I450	Дуо	I	I270	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	II70, II45	-"-	IIx4, Ix2, 6x3	893	3I30	Дуо	I	I805	
Кокомо									
Континентал Стил Корп.	865	-"-	3x2, Ix4	I25	430	Дуо	I	430	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
КАЛИФОРНИЯ									
Лос-Анжелес									
Бетлехем Стил Корп.	8I5	Колодцы	2x4 Ix2	I55	480	Дуо	I	420	
Питтсбург									
Колумбия Дженива Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	660	Методические печи x)	2	I07	400	Трио	I	350	
Торренс									
Колумбия Дженива Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	9I5	То же	I	II2	280	Трио	I	260	
Фонтана									
Кайзер Стил Корп.	965	Колодцы	8x2	290	I020	Дуо	I	I000	
КЕНТУККИ									
Ньюпорт									
Акме Ньюпорт Стил Ко	790	-"-	I0xI	9	335	Дуо	I	260	Входит в состав сутуночного стана
Оуэнсборо									
Грин -Ривер Стил Корп.	6I0	-"-	2x8	I20	250	Дуо	I	I00	
КОЛОРАДО									
Пуэбло									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	I0I5	-"-	9x4	I42	700	Дуо	I	6I5	
КОННЕКТИКУТ									
Бриджпорт									
Карпентер Стил оф Нью Ингленд	865	-"-	2x4 Ix3	90	I08	Дуо	I	90	
МИННЕСОТА									
Дулут									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I0I5	-"-	7x4	250	800	Дуо	I	690	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
М И С С У Р И									
Канзас Сити									
Шеффилд Дивижн оф Армко Стил Корп.	8I5	Колодцы	I0хI	I87	755	Дуо	I	600	
М И Ч И Г А Н									
Дирборн									
Форд Мотор Ко	Непрерывный II20/8I5	-"-	5х4	372	2000	Дуо II20 Дуо I065 Дуо 8I5	I 4 4	I440 890 890	Клеть II20 дуо-реверсивная, клети I065/8I5 расположены последовательно
Трентон									
Мак Лаут Стил Корп.	I0I5	-"-	I4х2	575	I840	Дуо	I	I840	
Уоррен									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	9I5	-"-	9хI	I9	685	Дуо	I	360	
Экорс									
Грейт Лейкс Стил Корп. (Нейшнл Стил Корп.)	II70 I0I5	-"- -"-	I5х4	I50	3330 I330	Дуо Дуо	I I	I330	Блуминг II70 находится на консервации
М Э Р И Л Е Н Д									
Спарроус Пойнт									
Бетлехем Стил Ко	I370 I0I5	-"- -"-	IIх2 3х4 4х2	450 70 I35	2070 270 720	Дуо Дуо	I I	I450 II80	Для стана широкополочных балок Перед непрерывным заготовочным станом
Н Ь Ю - Д Ж Е Р С И									
Реблинг									
Реблингс Санс Дивижн. оф Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	890	-"-	2х4	45	I70	Трио	I	I70	
Н Ь Ю - Й О Р К									
Буффало									
Рипаблик Стил Корп.	965	-"-	6х4 Iх3	I90	8I0	Дуо	I	720	
Кортленд									
Уикуайр Бразерс	450	Методическая печь x)	I	Нет сведений		Дуо	I	27	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
НЬЮ-ЙОРК (продолжение)									
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	I370	Колодцы	8x4	400	2250	Дуо	I	I800	Для стана широкополочных балок
	II20	-"-	9x4	475	2250	Дуо	I	I600	
	I0I5	-"-	3x5 3x4	2I0 I57	I455	Дуо	I	I200	
Тонавонда									
Уикуайр Спенсер Стил Дивижн оф Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	8I5	-"-	Ix4 2x2	90	340	Дуо	2	225	Клети расположены последовательно
Уотервлит									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	550	Камерные печи	Нет сведений			Дуо	I	55	Для спецстали
Сиракьюс									
Крусибл Стил Ко оф Америка	7I0	Нет сведений				Трио	I	30	Для спецстали
	560	- " -	- " -			Трио	2	28	- " -
ОГАЙО									
Кэмпбелл									
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I395	Колодцы	I0x2	387	2090	Дуо	I	I535	
Кантон									
Рипаблик Стил Корп	890 865	-"-	7x4 2x5	295	I0I0	Дуо Дуо	I I	765	Двухклетевой стан
Тимкен Роллер Беринг Ко	890	-"-	7xI 6x2	I00 I02	630	Трио	I	485	
Кливленд									
Рипаблик Стил Корп.	II20	-"-	8x3 Ix4	533	2250	Дуо	I	900	
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	II70		3x4 3x2 3xI	390	I740	Дуо	I	I520	
Лорейн									
Нейшнл Тьюб Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II70 I0I5	-"-	3x4 IIx3	570	2500	Дуо Дуо	I I	I470 575	Клети расположены последовательно.
Луоэлвилл									
Шерон Стил Корп.	865	-"-	6x4 Ix5	220	585	Дуо	I	455	
Массиллон									
Рипаблик Стил Корп.	865	-"-	6x4 Ix2	I50	6I0	Дуо	I	520	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
О Г А Й О (продолжение)									
Стьюбенвилл									
Уиллинг Стил Корп.	II20	-	-	-	-	Дуо	I	450	Установлен за слабингом II45
Уоррен									
Копперевелд Стил Ко.	890	Колодцы	4x3	223	480	Дуо 890 Трио 735	I I	480	
Рипаблик Стил Корп.	9I5	-"-	6x4 2x2	206 60	I350	Дуо	I	II70	
Янгстаун									
Рипаблик Стил Корп.	I0I5	-"-	8x3	242	I260	Дуо	I	II70	
	I0I5	-"-	5x4	9I	675	Дуо	I	560	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	II20/890	-"-	2x3 6x2 IxI	305	I690	Дуо II20 Дуо 890	I I	II20 540	Клети расположены последовательно.
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I090	-"-	8x4 2x2	I90	I230	Трио	I	I080	
	I0I5	-"-	4x4 2x3 2x2	I77	I050	Дуо	I	9I0	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я									
Айви Рок									
Ален Вуд Стил Ко	890	-"-	6x2	200	720	Дуо	I	600	
Аликуиппа									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	II20	-"-	4x4 Ix5 6x3	460	2I60	Дуо	I	I800	
Амбридж									
Байерс Ко	I0I5	-"-	4xI	68	I80	Дуо	I	405	
	660	печи x)	3	I28	225	Дуо	I	I35	
Нейшнл Сапплай Ко	865	Методические рекуперативные печи	2	2I8	560	Дуо	I	450	
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко	I0I5	Колодцы	4x4	335	II82	Дуо	I	I685	
	I0I5	-"-	4x4	90	650	Дуо	I		
	II70	-"-	5x2 2x3	I00 I55	I530	Дуо	I	I090	
	8I5	Нет сведений				Дуо	I	870	
	890	Колодцы	4x4 4xI	89 95	390 I90	Дуо	I	4I0	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства: тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
Бивер Фоллс									
Бабкок энд Уилкокс Ко	IOI5	Колодцы	22xI	340	905	Дуо	3	400	
Браддок									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I220 IOI5	-"-	29	I94	985	Дуо Трио	2 I		на консервации
Брекенридж									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	IOI5	-"-	6x4 I9xI	363	I020	Дуо	I	8I0	
Бриджвилл									
Юниверсел-Сайклопс Стил Корп.	7I0	-"-	5xI	46					
		Камерные печи	I3	II0	Нет св.	Дуо	I	30	Для спецстали
Вашингтон									
Джессоп Стил Корп.	7I0	Печи x)	5	48	7,6	Дуо	I	8	-"-
Джонстаун									
Бетлехем Стил Ко	II70	Колодцы	3x4 7x5	70 500	270 2250	Дуо	I	2I60	
Донора									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	9I5	Колодцы	5x4 2x2	I82	875	Дуо	I	760	
Дукейн									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II70 9I5	-"- -"-	7x4	498	Нет свед.	Дуо	I	I350	
Клэртон									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	IOI5	-"-	5x3 2x2	240	960	Дуо	I	845	
Латроб									
Латроб Стил Ко	8I5	Нет сведений				Дуо	I		
Мак-Киспорт									
Нейшнл Тьюб Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	№ I IOI5 № 2 IOI5	Колодцы -"-	6x3 4x2	I85	I255	Дуо Дуо	I I	I070	
Мидленд									
Крусибл Стил Ко оф Америка	IOI5	-"-	6x4 4x3	335	II35	Дуо	I	840	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
<u>Монако</u>									
Колониал Стил Ко	6I0	Колодцы	6xI	27	I3	Дуо	I	25	Для спецстали
<u>Монессен</u>									
Питтсбург Стил Ко	II70	-"-	8x3	408	I460	Дуо	I	II80	
<u>Мюнхолл</u> (Хомстед)									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II20	-"-	5x3	265	I500	Дуо	I	700	
	I370	-"-	5x3	265	I500	Дуо	I	625	Для стана широкополочных балок
<u>Питтсбург</u>									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	II70 II20	-"-	9x5 3x4	780	3780	Дуо Дуо	I I	I780 II50	
<u>Стилтон</u>									
Бетлехем Стил Ко	II20	-"-	6x4	305	I400	Дуо	I	I220	Для рельсобалочного стана
<u>Финиксвилл</u>									
Финикс Стил Корп.	9I5	-"-	Ix6 3x2	93	305	Дуо	I	3I0	
<u>Фаррелл</u>									
Шеррон Стил Корп.	9I5	-"-	6x4 Ix5	I62	785	Дуо	I	635	
<u>Ферлесс Хиллс</u>									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I0I5	-"-	без подогрева			Дуо	I	2070	Установлен за универсальным слабингом
РОД АЙЛЕНД									
<u>Филиппсдейл</u>									
Уошборн Уайр Ко	865	Методические печи x)	3	Нет св.	I45	Дуо	I	70	Стан работает как обжим для проволочных станов
ТЕХАС									
<u>Хаустон</u>									
Шеффилд Дивижн оф Армко Стил Корп.	9I5	Колодцы крупные	I0xI	290	II60	Дуо	I	I000	

x) Печи работают без подогрева воздуха

Таблица 36

Слабинги-блуминги

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м2	годовая мощность тыс.т	тип	число		
И Л Л И Н О Й С									
Стерлинг									
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	1170	Методические печи	2	335	920	Дуо	I	920	
О Г А Й О									
Портсмут									
Детройт Стил Корп.	1120	Колодцы круглые	12xI	265	850	Дуо	I	1180	
	2795	прямоугольные	2x2	70	210				
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я									
Гаррисберг									
Гаррисберг Стил Корп.	815x1765	Колодцы	IIxI	40	115	Дуо	I	115	
Финикс Стил Корп.	1775	-"-	4x3	180	530	Дуо	2	460	
Фаррелл									
Шерон Стил Корп.	1120	-"-	2x3	145	595	Дуо	I	1080	
Ю Т А									
Дженива									
Колумбия Дженива Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1145x x2920	Колодцы	10x2	380	2120	Дуо	I	1940	

НК

Таблица 37

Универсальные слабинги

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана, тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность, тыс.т	тип	число		
ИЛЛИНОЙС									
Саут Чикаго			6х3	265	670	Дуо	I	I985	
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II20	Колодцы	4х4	I82	I200				
ИНДИАНА									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II70	-"-	I2х4	300	3465	Дуо	I	2770	
Ист Чикаго (Индиана Харбор)									
Инленд Стил Ко	II70	-"-	I8хI	3I3	I485	Дуо	I	3600	Слитки нагревают частично в колодцах других блумингов.
КАЛИФОРНИЯ									
Фонтана									
Кайзер Стил Корп.	II70	-"-	I2х2	470	I530	Дуо	I	2525	Количество колодцев будет увеличено.
МИЧИГАН									
Экорс									
Грейт Лейкс Стил Корп.	II45х2280	-"-	I0х4	I20	2000	Дуо	I	2000	
МЭРИЛЕНД									
Спарроус Пойнт									
Бетлехем Стил Ко	II45	-"-	8х2	475	2250	Дуо	I	2700	
	I0I5	-"-	IIх2 Iх5	4I5 70	I890) 360)	Дуо	I	2070	
ОГАЙО									
Кливленд									
Рипаблик Стил Корп.	II45	-"-	4х4	4I5	3375	Дуо	I	2000	
Стьюбенвилл									
Уиллинг Стил Корп.	II45	-"-	I0х3	425	2250	Дуо	I	I270	За станом установлен блуминг II20
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Батлер									
Армко Стил Корп.	875хI420	-"-	4х4 2х3	205	530	Дуо	I	540	
Браддок									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II20	-"-	I0х2	380	I800	Дуо	I	I535	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
Вашингтон									
Джессоп Стил Корп.	I675	Камерные печи без подогрева воздуха	6	80	I8	Дуо	I	22	
Мюнхолл (Хомстед)									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II45x2745	Колодцы	I6x2	680	4320	Дуо	I	2585	
Ферлесс Хиллс									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	II45x2745	-"-	I0x2 4x4	270 88	3690	Дуо	I	~3000	За станом установлен блуминг I0I5
ТЕХАС									
Лон Стар									
Лон Стар Стил Ко	II45x2030	-"-	2x4	I60	720	Дуо	I	9I0	

НК

Таблица 38

Заготовочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
АЛАБАМА									
Ферфилд									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 525	Без подогрева				Дуо	5	340	Установлен за блумингом 1145
ДЖОРДЖИЯ									
Атланта									
Атлантик Стил Корп.	Непрерывный 355	-"-				Дуо	6	290	Установлен за блумингом 635
ИЛЛИНОЙС									
Олтон									
Леклид Стил Ко	Линейный 485	-"-				Трио	3	500	Установлен за блумингом 985, прокатывают также сорт.
Пеория									
Кистон Стил энд Уайр Ко	Непрерывный 535	-"-				Дуо	5	460	
Саут-Чикаго									
Интернейшнл Харвестер Ко	815	-"-				Дуо	2	820	Установлен за блумингом 1015.
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 535–455	-"-				Дуо 535 Дуо 455	2 6	270	Установлен за блумингом 1120
Стерлинг									
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	Линейный 635	Методическая рекуперативная	1	252	920	Трио	2	920	
Чикаго									
Акме Стил Ко	610	Без подогрева				Трио 610 Трио 535 Дуо 610	1 1 1	770	Установлен за блумингом 890
ИНДИАНА									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	815	Без подогрева				Дуо	5	125	Обжимная группа рельсового стана
	610/456	-"-				Дуо 610	6	285	
						Дуо 455	7	515	
	455	-"-				Дуо	6	515	
Ист Чикаго (Индиана Харбор)									
Инленд Стил Ко	485	-"-				Дуо	12	305	
	610	Методическая рекуперативная	2	92	270	Трио	1	220	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м2	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ИНДИАНА (продолжение)									
Ист Чикаго (Индиана Харбор)									
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный 710	Без подогрева				Дуо	IO	435	
	Непрерывный 535	-"-				Дуо	IO	325	На стане прокатывают также штрипсы
Кокомо									
Континентал Стил Корп.	Непрерывный сутуночно-заготовочный 485	-"-				Дуо	6	440	Установлен за блумингом 865
КАЛИФОРНИЯ									
Лос-Анжелес									
Бетлехем Стил Ко	Обжимно-заготовочный 560	-"-				Трио	I	390	Установлен за блумингом 8I5
Питтсбург									
Колумбия Дженива	6I0	-"-				Дуо	7)	350	На клетях трио прокатывают также рельсовые скрепления
Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	455	-"-				Трио	2)		
Саут Сан-Франциско									
Бетлехем Стил Ко	6I0	Методические без подогрева воздуха	2	72	250	Трио	2	230	
КЕНТУККИ									
Ньюпорт									
Акме Ньюпорт Стил Ко	Линейный сутуночный	Без подогрева				Трио 660x760	I)	265	Установлен за блумингом 785
						Трио 6I0x760	I)		
						Кварто 6I0/9I5x760	I)		
МИССУРИ									
Канзас-Сити									
Шеффилд Стил Дивижн оф Армко Стил Корп.	Непрерывный 455	-"-				Дуо	6	600	Установлен за блумингом 8I5
МИЧИГАН									
Дирборн									
Форд Мотор Ко	Непрерывный 455	-"-				Дуо	6	900	Установлен за непрерывным блумингом
Уоррен									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерывный 535	-"-				Дуо	4	360	Установлен за блумингом 9I5

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
МИЧИГАН (продолжение)									
Экорс									
Грейт-Лейкс Стил Корп.	Непрерывный сутуночно-заготовочный 535	Без подогрева				Дуо 685 Дуо 610 Дуо 535	4 3 2	460	Установлен за блумингом 1015
МЭРИЛЕНД									
Спарроус-Пойнт									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный сутуночно-заготовочный 610/455	-"-				Дуо 760 Дуо 760 Дуо 610 Дуо 455	I гориз. I вертик. 6 6	545	
	Непрерывный заготовочно-штрипсовый 610/585	-"-				Дуо 685 Дуо 610 Дуо 535	2 2 7	545	
НЬЮ-ДЖЕРСИ									
Реблинг									
Реблинг Санс Дивижн оф Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Непрерывный 455	-"-				Дуо	4	170	Установлен за блумингом 890
НЬЮ-ЙОРК									
Буффало									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 455	-"-				Дуо	8	500	Установлен за блумингом 965
Данкерк									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Линейный 510	Нет сведений				Трио	2	45	Для спец.стали
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный заготовочно-сутуночный 760/535	Без подогрева				Дуо 760 Дуо 535	6 8	1135	
Локпорт									
Саймондс Соу энд Стил Ко	Обжимно-заготовочный 610	Нет сведений				Дуо 610x1170	3	5	
Тонавонда									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Непрерывный 455	Без подогрева				Дуо	6	225	Установлен за двухклетевым блумингом 815
ОГАЙО									
Кантон									
Тимкен Роллер Беринг Ко	Линейный 710	Методическая рекуперативная	I	165	325	Трио	2	470	Установлен за блумингом 890
Кливленд									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 535/455	Без подогрева				Дуо 535 Дуо 455	6 6	630	Установлен за блумингом 1120

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
О Г А Й О (продолжение)									
Кампбелл									
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный 455		Без подогрева			Дуо	I2	490	Установлен за блумингом I395
Лорейн									
Нейшнл Тьюб Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Трубозаготовочный реверсивный 965			-"-		Дуо 965	I	375	Установлен за блумингом II70
	Трубозаготовочный реверсивный 815			-"-		Дуо 815	I	575	Установлен за блумингом I0I5
	Непрерывный с вертикальными и горизонтальными клетями 760/535			-"-		Дуо 760 Дуо 535	6 4	605 480	Установлен за блумингом II70
Лоуэлвилл									
Шерон Стил Корп.	Непрерывный 535			-"-		Дуо	7	450	На стане прокатывают также сортовой металл
Массиллон									
Рипаблик Стил Корп.	Линейный 610			-"-		Трио	2	365	Установлен за блумингом 865
Портсмут									
Детройт Стил Корп.	Непрерывный 455			-"-		Дуо	6	475	Установлен за блумингом II20. На стане прокатывают заготовку и сортовой металл
Уоррен									
Коппервелд Стил Ко	Непрерывный 510			-"-		Дуо	4	480	Установлен за блумингом 735
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 535/455			-"-		Дуо 535 Дуо 455	4) 6)	585	Установлен за блумингом 915
Янгстаун									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 535/455			-"-		Дуо 535 Дуо 455	4) 6)	680	Установлен за блумингом I0I5
						Дуо 570 Дуо 485	4) 6)	455	То же
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	610			-"-		Дуо	I	305	Установлен за двухклетевым блумингом II20/890

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ОКЛАХОМА									
Санд Спрингс									
Шеффилд Стил Дивижн оф Армко Стил Корп.	Обжимно-заготовочный 6I0	Методическая без подогрева воздуха	I	65	205	Трио	I	I90	Служит обжимом для мелкосортного стана.
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Аликуиппа									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Трубозаготовочный 760	Методическая	2 I	290) I80)	600	Трио	2	540	
	Непрерывный			Без подогрева		Дуо 535 Дуо 455	6) 6)	8I5	Установлен за блумингом II20
Амбридж									
Байерс Ко	660			-"-		Дуо	I	I35	Установлен за блумингом I0I5
Нейшнл Сапплай Ко Дивижн оф Армко Стил Корп.	Трубозаготовочный 7I0			-"-		Трио	I	305	Установлен за блумингом 865
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный 455			-"-		Дуо	6	II0	
Бриджвилл									
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	Линейный 5I0			-"-		Трио Дуо	I) I)	5	Для спецстали; установлен за блумингом 7I0
Джонстаун									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный с горизонтальными и вертикальными валками 760/455			-"-		Дуо 760 вертикальная Дуо 535 Дуо 455	2) 2) 5) 6)	770	Установлен за блумингом II70
	865			-"-		Дуо	I	725	Установлен за блумингом II70
Донора									
Американ Стил энд Уайр Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 6I0/455			-"-		Дуо 6I0 Дуо 455	6) 4)	720	Установлен за блумингом 9I5.
Дукейн									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Полунепрерывный 9I5/535			-"-		Дуо 9I5 Дуо 535	I) 4)	I350	Установлен за блумингом II70.
Клэртон									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Обжимной 7I0			-"-		Трио	I	245	Установлен за блумингом I0I5
Мак-Киспорт									
Нейшнл Тьюб Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Трубозаготовочный 8I5			-"-		Дуо 8I5	I	650	Установлен за блумингом I0I5

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
Мидленд									
Крусибл Стил Ко оф Америка	Обжимной 7I0	Без подогрева				Трио	I	580	Для спецстали; установлен за блумингом I0I5.
Питтсбург									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Обжимной 7I0	-"-				Трио	I	820	Установлен за блумингом II20
	Непрерывный 535/455					Дуо 535 Дуо 455	2 6	495	Установлен за обжимным 7I0
Фарелл									
Шерон Стил Корп.	Непрерывный 6I0/455	-"-				Дуо 6I0 Дуо 455	4 6	I080	Установлен за блумингом II20; на стане прокатывают также сортовой металл
Ферлесс Хиллс									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный с вертикальными и горизонтальными валками 760/535	-"-				Дуо 760 Дуо 535	6 4	2070	Установлен за блумингом I0I5
ТЕХАС									
Хаустон									
Шеффилд Дивижн оф Армко Стил Корп.	Непрерывный 660/485	-"-				Дуо 660 Дуо 485	2 8	420	Установлен за блумингом 9I5

нк

1 олица 39

Рельсовые станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
АЛАБАМА									
Энсли									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Линейный 865/710	Без подогрева				Дуо 865	2	545	Установлены за блумингом 1120
						Трио 710 Дуо 710	2 1	425	Устройства для замедленного охлаждения ограничивают производительность стана до 260 тыс.т. В клетях 865 катают также заготовку для сортовых станов.
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ									
Хантингтон									
Коннорс Стил Дивижн оф Портер Ко	Линейный 535	Без подогрева				Трио	2	40	Установлен за блумингом 710
ИНДИАНА									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Кросс-контри 710	Колодцы	10x2	20	1235	Дуо	7	900	Обжимная группа стана состоит из четырех клетей дуо и черновой клети трио, расположенных последовательно
КОЛОРАДО									
Пуэбло									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Линейный 660	Колодцы	6x4	280	900	Дуо 915 Трио 710 Трио 660 Дуо 660	1 1 1 1	770	Установлен за блумингом 1015
НЬЮ-ЙОРК									
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Линейный 915/815	Рекуперативная печь	2	125	1170	Дуо 915 Дуо 815	1 2	680	На стане прокатывают также заготовку
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Браддок									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Линейный № 2 815	Методическая печь с роликовым подом	1	Не работает		Трио Дуо	3 1		На консервации
	Линейный № 3 450	Методическая без подогрева воздуха	1	120	170	Трио Дуо	3 1	170	
Стилтон									
Бетлехем Стил Ко	Линейный 890/710	Регенеративная садочная печь	4	245	540	Дуо 890 Трио 710 Дуо 710	1 2 1	500	
Вильямспорт									
Сунтс Стил Ко	405	Методическая печь	1	Нет свед.		Трио	2	50	

нк

Таблица 40

Станы для прокатки широкополочных балок

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ИЛЛИНОЙС									
Саут Чикаго									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Универсальный I320	Рекуперативная	I	70	-	Дуо Эджер	3 2	640	Установлен за блумингом I370
	Универсальный 865/II70	Методическая регенеративная	2	595	-	Дуо	4	770	Установлен за блумингом I345/I0I5
ИНДИАНА									
Ист-Чикаго									
Инленд Стил Ко	Комбинированный рельсовый и для широкополочных балок со сменными клетями	Рекуперативная	4	505	I800	Для обычных профилей: Дуо 8I5 Трио 7I0 Дуо 7I0 или Для широкополочных балок: Дуо 8I5 Дуо 7I0 Дуо II20 Дуо 865 Дуо I0I5	I 2 I I I I I I	450	Прокатывает преимущественно широкополочные балки
КАЛИФОРНИЯ									
Фонтана									
Кайзер Стил Корп.	Линейный 735	Рекуперативная	I	I70	650	Трио Трио Дуо	I 2 I	605	
НЬЮ-ЙОРК									
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Универсальный I220	Без подогрева				Дуо	4	590	Установлен за блумингом I370
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко	Универсальный I220	Без подогрева				Дуо	4	995	Установлен за блумингом II70
Мюнхолл (Хомстед)									
Юнайтед Стейтс Стил Ко	Универсальный I320	Регенеративная	I	60	I40	Дуо	3	5I0	Установлен за блумингом I370

нк

Таблица 41

Балочные и сортовые станы с валками диам.700-1100 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ									
Уэртон									
Уэртон Стил Дивижн оф Нейшнл Стил Корп.	Линейный 740	Методическая рекуперативная	I	90	430	Дуо 890 Трио 740 Дуо 740	I 2 I	325	
ИЛЛИНОЙС									
Саут Чикаго									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Кросс-контри 865/1170	Рекуперативная	3	172	Н.св.	Дуо	4	770	
Рипаблик Стил Корп.	Реверсивный 865	-"-	I	170	540	Дуо	I	395	
	Линейный 915-815	Методическая	2	290	810	Дуо 915 Дуо 815	I 3	765	На стане прокатывают также заготовку
КАЛИФОРНИЯ									
Юнион Сити									
Пасифик Стейтс Стил Корп.	Линейный 760	Методическая без подогрева воздуха	I	120	225	Трио	3	225	Производятся балки и рельсы
МИННЕСОТА									
Дулут									
Американ Стил энд Уайр Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Кросс-контри 710	Без подогрева				Дуо Трио	6 2	660	На стане прокатывают также заготовку
НЬЮ-ЙОРК									
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Линейный	Методическая	I	40	70	Дуо	I	20	
	Линейный 710	Регенеративная	5	334	1250	Дуо 890 Трио 710 Дуо 710	I 2 I	455	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко	Линейный 710	Методическая рекуперативная	2	170	675	Трио Дуо	2 I	325	
	Линейный 1065	Без подогрева				Дуо	4	540	Установлен за блумингом
Мюнхолл (Хомстед)									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Линейный 915/815/710	Регенеративная	2 I	115 75	280 175	Дуо 915 Трио 710-815	I 3	340	

нк

Таблица 42

Сортовые станы с валками диам.600-700 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
АЛАБАМА									
Ферфилд									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	610	Камерная регенеративная	4	190	325	Дуо	6	355	
		Методическая регенеративная	1	155	200				
ИНДИАНА									
Ист Чикаго									
Инленд Стил Ко	610	Методическая рекуперативная	2	100	270	Дуо	4	270	
КЕНТУККИ									
Оуэнсборо									
Грин-Ривер Стил Корп. (Джессоп Стил Ко)	610	Без подогрева				Дуо Трио	1 1	100	Установлен за блумингом 610
КОЛОРАДО									
Пуэбло									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	635	Методическая без подогрева воздуха	2	225	340	Трио	3	315	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Амбридж									
Нейшнл Сапплай Ко (Армко Стил Корп.)	610	Методическая рекуперативная	1	Нет сведений		Трио	2	145	
Бивер Фолс									
Бабкок энд Уилкокс Ко	610	Вращающаяся без подогрева воздуха	1	175	225	Трио	3	130	
Мидленд									
Крусибл Стил Ко оф Америка	610	Методическая камерная	1 5	105 320	415	Дуо 610	5	380	
Финиксвилл									
Финикс Стил Корп.	610	Методическая без подогрева воздуха	1	100	140	Трио Дуо	3 1	135	
ТЕХАС									
Хаустон									
Шеффилд Дивижн оф Армко Стил Корп.	660-610	Методическая без подогрева воздуха	2	190	450	Трио 610 Трио 660	3 2	225	На стане прокатывают балки и заготовки
ЮТА									
Дженива									
Колумбия-Дженива Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	660	Методическая без подогрева воздуха	3	575	840	Дуо 815 Трио 660 Дуо 660	1 2 1	360	

нк

Таблица 43

Сортовые станы с валками диам.500-660 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м^2	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ИНДИАНА									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (Гэри Стил Уоркс энд Фарнесес)	5I0	Методическая без подогрева воздуха	2	I48	350	Дуо 6I0 Дуо 5I0	3 6	3I5	
КАЛИФОРНИЯ									
Торренс									
Колумбия Дженива Стил Дивижн	560	Методическая без подогрева воздуха	I	70	I70	Трио 560 Дуо 560 Вертикальная 6I0	4 I I	260	На стане прокатывают сутунку, рельсовые накладки, заготовку, сорт
КОЛОРАДО									
Пуэбло									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	5I0	Регенеративная	2	50	24	Трио Дуо	3 I	23	
МЭРИЛЕНД									
Балтимор									
Армко Стил Корп.	5I0	Камерная	5	II0	68	Трио 7I0 Трио 5I0	I 3	85	На стане прокатывают заготовку, сутунку и сорт из слитков легированной стали. Печи совместно с сортовым станом 305
НЬЮ-ЙОРК									
Трой									
Пур энд Ко	535 два стана	Методическая без подогрева воздуха	2	Нет сведений		Трио	3	I0	Прокатывают рельсовые накладки.
ОГАЙО									
Кантон									
Тимкен Роллер Беринг Ко	560	Методическая рекуперативная	I	I65	325	Дуо Трио	I 3	290	
Рипаблик Стил Корп.	5I0	Методическая без подогрева воздуха	2	I20	270	Дуо 660 Дуо 5I0	I 4	2I5	
Уоррен									
Копперуэлд Стил Ко	6I0-535	-"-	I	Н.св.	220	Трио 6I0 Дуо 6I0 Трио 535 Дуо 535	2 I 3 I	220	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко	560	Методическая без подогрева воздуха	2	165	220	Трио 560 Дуо 560	3 I	205	
Дукейн									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	560	Камерные методическая	3 I	250	-	Трио 710 Дуо 560	I 2	260	
Клартон									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	№ I 560 № 2 560	Методические	3	200	260	Трио Дуо	2 I	245	
		Регенеративные, камерные	4	130	215	Трио Дуо	2 I	190	
Монака									
Колонпал Стил Ко (Ванадиум Эллойс Стил Ко)	560	Нет сведений				Дуо	3	4	
Стилтон									
Бетлехем Стил Ко	510	Методическая без подогрева воздуха	I	125	265	Дуо 710 Трио 510 Дуо 510	I 3 2	260	
Финиксвилл									
Финикс Стил Корп.	560	Методическая без подогрева воздуха	I	45	95	Трио Дуо	2 I	100	
Элвуд									
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	560	Регенеративная	I	200	235	Дуо	5	235	

2

Таблица 44

Сортовые станы с валками диам.400-500 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана, мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
А Л А Б А М А									
Бессемер									
Теннеси Кол Энд Айрон Дивизн оф Юнайтед Стейтс Стил.Корп.	405	Методическая без подогрева воздуха	I	45	65	Дуо Трио	I 2	55	
В И Р Г И Н И Я									
Ричмонд									
Тредгар Ко	455	Рекуперативная	I	Нет сведений		Трио	3	23	
И Л Л И Н О Й С									
Стерлинг									
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	5I0/405	Методическа рекуперативная	2	I85	240	Дуо 5I0 Дуо 405	5(2 вертик.) 6(2 вертик.)	240	Прокатывают сорт и толстый лист
И Н Д И А Н А									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	455	Методические без подогрева воздуха	2	I25	I80	Дуо 455 Трио 455	5 2	I65	
Форт Уэйн									
Джослин Меньюфекчуринг энд Сапплай Ко	455	Н е т с в е д е н и й				Трио	2	22	
К А Л И Ф О Р Н И Я									
Саут Сан-Франциско									
Бетлехем Стил Корп.	455	Методическая без подогрева воздуха	I	70	I30	Трио	2	60	
Н Ь Ю - Й О Р К									
Локпорт									
Саймондс Соу энд Стил Ко	405/6I0	Н е т с в е д е н и й				Дуо Трио	I 3	5,5	
Уотервлит									
Аллегени Луддум Стил Корп.	455	Н е т с в е д е н и й				Трио	3	25	Оценка
О Г А Й О									
Массиллон									
Рипаблик Стил Корп.	455	Методическая рекуперативная камерная без подогрева воздуха	I 2	I95	450	Трио 6I0 Трио 455 Дуо 405	I 3 I	305	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
<u>Бетлехем</u>									
Бетлехем Стил Ко	455	Методические: I-рекуперативная, 2-без подогрева воздуха	2	I50	800	Трио Дуо	2 I	I95	
<u>Вашингтон</u>									
Джессоп Стил Корп.	455	Нет свед.	I5	I26	50	Трио	5	2 x)	Число печей указано общее со станами 305 и 255 x) Оценка
<u>Клэртон</u>									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	455	Методические без подогрева воздуха	2	75	I70	Трио Дуо	3 3	I55	
<u>Латроб</u>									
Латроб Стил Ко	405	Нет сведений				Трио	4	I,5	
Ванадиум Эллойс Стил Ко	405	Нет сведений				Трио	3	I3	
<u>Мак-Кис-Рокс</u>									
Локхарт Айрон энд Стил Ко	405	Нет сведений				Трио Дуо	3 I	20	
<u>Монака</u>									
Колониал Стил Ко	405	Нет сведений				Трио	4	5	
ТЕННЕССИ									
<u>Ноксвилл</u>									
Ноксвилл Айрон Ко	405	Нет сведений				Трио Дуо	2 I	27	
ТЕХАС									
<u>Форт Уэрт</u>									
Техас Стил Ко	455	Нет сведений				Трио	3	9	

Таблица 45

Сортовые станы с валками диаметром 300-400 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
АЛАБАМА									
Бирмингем									
Портер Ко (Коннорс Стил Дивижн)	305 два стана	Нет сведений				Трио 305 Дуо 305 Трио 305	3 I 3	70	
Саутерн Электрик Стил Ко	305	Методическая без подогрева воздуха	I	65	90	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	I 4 I	65	
ВИРГИНИЯ									
Ричмонд									
Тредгар Ко	305	Методическая	I	Нет сведений		Трио	2	I3	
ГАВАЙЯ									
Гонолулу									
Гавайен Уестерн Стил Ко	305	С шагающим подом	I	-	40,0	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	I 4 I	40	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ									
Хантингтон									
Коннорс Стил Дивижн, (Портер Ко)	305	Методическая без подогрева воздуха	2	I05	325	Трио 485 Дуо 405 Трио 305	I 2 7	80	
ИЛЛИНОЙС									
Джолиет									
Финикс Менюфекчуринг Ко	Кросс-Кантри 510/305	Нет сведений				Трио 510 Дуо 305	I 6	I45	
Лемонт									
Секо Стил Продактс Корп.	305	Нет сведений				Дуо	I4	I25	
Саут Чикаго									
Рипаблик Стил Корп.	305	Методическая без подогрева воздуха	2	I70	360	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305	2 4 2 4	265	
Интернейшнл Харвестер Ко	Непрерывный 355	Методическая рекуперативная	2	I35	230	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 355	4 4 4	220	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
Саут Чикаго Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Полунепрерывный 405-305	Методическая рекуперативная	2	I25	Нет св.	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 305	4 5 4	230	
Стерлинг Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	Непрерывный 305	Методическая без подогрева воздуха	I	I25	375	Вертикальная 455 Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305	2 3 4 8	260	
Чикаго Хайтс Инленд Стил Ко	Линейный 355	-"-	I	75	90	Дуо 455 Трио 355	I 9	80	Для перекатки рельсов
Калумет Стил Дивижн (Борг Уорнер Корп.).	355	Методическая без подогрева воздуха		I02	I25	Трио 535 Трио 455 Трио 355	I 4 8	I00	
ИНДИАНА									
Гэри Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Полунепрерывный 305 № 2	Методическая без подогрева воздуха	I	75	I55	Дуо 355 Дуо 305	5 4	220	
	Полунепрерывный 305 № I	То же	I	75	235	Дуо 355 Трио 305 Дуо 305	4 I 4	I45	
	Полунепрерывный 355	-"-	2	I25	2I0	Дуо 355 Трио 355	5 2	I90	
Ист Чикаго Инленд Стил Ко	То же	-"-	2	I02	270	Дуо	I0	270	
Ист Чикаго Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Полунепрерывный 455-355	-"-	2	I76	5I0	Дуо	I2	295	
КАЛИФОРНИЯ									
Лос-Анжелес Бетлехем Стил Ко	305	Методическая без подогрева воздуха	I	I40	370	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	I 4 I	I75	
Юнион Сити Пасифик Стейтс Стил Корп.	Линейный 405/305	То же	I	I20	I75	Трио 405 Трио 305	I 5	I35	
Питтсбург Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Линейный 305	-"-	I	54	205	Трио 305 Дуо 305	4 I	I30	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
Сан-Франциско									
Симмонс Ко	Линейный 305	Методическая	I	Нет свед.		Трио	7	I0	Для переката рельсов
Саут Сан-Франциско									
Бетлехем Стил Ко	305	-"-	I	87	I85	Трио 405	I	II0	
						Трио 305	4		
						Дуо 305	I		
Торренс									
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Линейный 305	То же	I	6I	II0	Трио 405	I	I05	
						Трио 305	4		
						Дуо 305	I		
К О Л О Р А Д О									
Пуэбло									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Полунепрерывный 355/305	Методическая без подогрева воздуха	3	I2I	I20	Дуо 355	4	I65	
						Трио 355	2		
						Дуо 305	3		
М А С С А Ч У С Е Т С									
Медфорд									
Нортерн Стил Корп.	355	Нет св.	I	Нет свед.		Дуо	7	I5	
М И С С И С И П И									
Джексон									
Миссисипи Стил Корп.	405/305	Методическая	I	5I	90	Трио	I	II5	
						Трио	4		
						Дуо	I		
М И С С У Р И									
Канзас-Сити									
Шеффилд Дивижн (Армко Стил Корп.)	Непрерывный 455/305	Методическая без подогрева воздуха	I	I50	340	Дуо 455	3	325	
						Вертикальная 305	I		
						Дуо 355	2		
						Вертикальная 305	I		
						Дуо 355	3		
						Вертикальная 305	I		
						Дуо 305	4		
Сент Луис									
Миссури Роллинг Милл Корп.	Линейный 355	Методическая	I	Нет свед.		Трио черновая 5I0	I	50	Для перекатки рельсов
						Трио 355	4		
	Линейный 230	-"-	I	-"-		Трио 355	2	I0	
						Трио 230	5		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
М И Ч И Г А Н									
Дирборн									
Форд Мотор Ко	Полунепрерывный 355	Методические без подогрева воздуха	3	I87	440	Дуо	I0	275	
	Полунепрерывный 305	-"-	I	86	200	Дуо	8	I80	
Уоррен									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	305	Методическая, рекуперативная	I	95	260	Дуо 535 Дуо 455 Дуо 305	3) 3) 4)	I00	Печь обслуживает два стана: 305 и 255
Экорс									
Грейт Лейкс Стил Корп. (Нейшнл Стил Корп.)	Полунепрерывный 355	Методическая без подогрева воздуха	I	I56	230	Дуо 535 Дуо 455 Дуо 355	4) 8) 2)	230	
М Э Р И Л Е Н Д									
Балтимор									
Армко Стил Корп.	305	Камерная[x)]	3	65	20	Трио Дуо	6) I)	25	
	305	-"-	5	II0	70	Дуо 5I0 Трио 455 Трио 405 Дуо 355 Дуо 305	I) I) I) 3) I)	55	
Н Ь Ю - Й О Р К									
Буффало									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 355	Методическая рекуперативная	I	I95	540	Дуо 525 Дуо 455 Дуо 355 Трио 355	I) 3) I) 2)	380	
Данкерк									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	355	Нет сведений				Трио	5	I5	
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный 305	Методическая рекуперативная	2	I70	555	Дуо 455 Трио 405 Дуо 355 Дуо 305	2) I) I) 4)	270	
	355	Методическая рекуперативная	2	255	5I5	Дуо 455 Дуо 355	6) 4)	260	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м2	годовая мощность тыс.т	тип	число		
Сиракьюс									
Крусибл Стил Ко оф Америка	355	Нет сведений				Трио	6	I5)	Для спец.стали
	305 № I	-"-				Трио	7	I8)	
	305 № 2	-"-				Трио	6	8)	
Тонавонда									
Буффало Стил Корп.	Комбинированный 355	Методическая	I	72	90	Дуо 455 Трио 355	2) I0)	72	Расположен в три линии
Уотервлит									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	355	Нет сведений				Трио	6	25	
ОГАЙО									
Гамбринус									
Тимкен Роллер Беринг Ко	Линейный	Методическая без подогрева воздуха	2	55	7	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	I) 3) 2)	7	Расположен в три линии, для спецстали
Кантон									
Рипаблик Стил Корп.	305	Методическая без подогрева воздуха	2	I60	400	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 305	4) 2) 4)	330	
Тимкен Роллер Беринг Ко	320	Методическая рекуперативная То же без подогрева воздуха	I I	I57	I45	Дуо 455 Дуо 305 Трио 320 Трио 320 Дуо 320	3) 7) 4) I) I)	I45	
Кливленд									
Рипаблик Стил Корп.	305	Методическая рекуперативная	I	200	540	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 305	4 3 4	270	
Кемпбелл									
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	305	Методическая без подогрева воздуха	2	I52	6I0	Дуо	9	I50	Печи общие с станом 230.
Массиллон									
Рипаблик Стил Корп.	305	Методическая рекуперативная	3	60	65	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	2) 3) I)	27	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ОГАЙО (продолжение)									
Цинциннати									
Америкен Компрессд Стил Корп.	305	Методическая без подогрева воздуха	I	Нет свед.		Трио	5	I0	
Янгстаун									
Рипаблик Стил Корп.	405/355	-"-	2	80	225	Дуо 405 Дуо 355 Эджер 865	8 3 I	I45	
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Кросс-Коунтри 355	-"-	2	I80	200	Дуо 455 Трио 355 Дуо 355	5 I 5	I80	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Аликуиппа									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерывный 355	-"-	I	I50	325	Дуо 405 Дуо 355 Эджер	3 6 3	3I0	
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко	305	То же	I	75	I25	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	I 5 I	I20	
	305	Методическая рекупеpативная	2	II5	235	Дуо 405 Дуо 305	6 4	220	
	305	Методическая без подогрева воздуха	I I	I7 46	22 72	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	2 5 I	25	
Бребарн									
Бребарн Эллойс Стил Корп.	355	-"-	2	I8		Трио	6	I,5	
Бриджвилл									
Юниверсел-Сайклопс Стил Корп.	355	Нет сведений				Трио 530 Трио 355 Дуо 355	I 5 I	5	Для спецстали
Вашингтон									
Джессоп Стил Ко	305	Нет св.	I5	I25	50	Трио 305	5	2	Для спецстали. Число печей указано общее со станами 455 и 255
Вильямспорт									
Суитс Стил Ко	355	Методическая без подогрева воздуха	I	Нет сведений		Трио	7	45	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
<u>Джонстаун</u>									
Бетлехем Стил Ко	330	То же	I	I90	430	Дуо 455	5)	I90	
						Дуо 330	4)		
						Дуо 355	I)		
	355	То же	I	I70	365	Дуо 535	2)	I80	
						Дуо 455	7)		
	305	-"-	I	50	43	Трио	3)	35	
						Дуо	2)		
<u>Дукейн</u>									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	305	Методическая	2	90	-	Дуо	I0	255	
<u>Клэртон</u>									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	355	Методическая без подогрева воздуха	2	80	I60	Трио	3)	I50	
						Дуо	4)		
<u>Латроб</u>									
Ванадиум Эллойс Стил Ко	305	Нет сведений				Трио 305	5	5	Для спецстали
Латроб Стил Ко	№ I и № 2 305	-"-				Трио	I0 (для двух станов)	I,5 x)	-"-
<u>Мак-Киспорт</u>									
Ферс Стерлинг	305	-"-				Трио	6	I0	Для спецстали
<u>Мак-Кис-Рокс</u>									
Локхарт Айрон энд Стил Ко	305	-"-				Трио 405	2)	20 x)	
						Трио 305	4)		
<u>Мидленд</u>									
Крусибл Стил Ко оф Америка	455/305	Камерные (регенеративная-I, без подогрева воздуха - 2)	3	II5	I75	Трио	I0	I50	
<u>Монака</u>									
Колониел Стил Ко	305	Нет сведений				Трио	5	3	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
Питтсбург									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	355	Методическая без подогрева воздуха	2	262	435	Дуо 355	I2	435	
Крусибл Стил Ко оф Америка	355	Методическая рекуперативная	Нет сведений			Трио Дуо	4) I)	30	
Авис									
Джерси Шор Стил Ко	405/305	Методическая	I	Нет сведений		Трио 405 Трио 305	2) 5)	35	
Тайтесвилл									
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	305	Камерная	4	40	6	Трио	6	5	
	355	То же	3	25	4	Трио	4	3	
Уэст Аликуиппа									
Вулкан Кидд Стил Дивижн (Портер Ко)	305	-"-	3	38	3	Трио	4	2x)	Печи общие со станом 255
Франклин									
Борг Уорнер Корп.	305	Методическая без подогрева воздуха	I	76	70	Трио 450 Трио 305	5) 9)	60	
РОД АЙЛЕНД									
Филиппсдейл									
Уошборн Уайр Ко	Комбинированный 305	Нет сведений				Дуо	I2	45	Для прокатки полос и сортового металла
ТЕННЕССИ									
Ноксвилл									
Ноксвилл Айрон Ко	305	-"-				Трио Дуо	6) I)	I8	
ТЕХАС									
Хаустон									
Шеффилд Дивижн (Армко Стил Корп.)	355	Методическая без подогрева воздуха	I	I58	450	Трио 455 Трио 355 Дуо 305	I) 5) 7)	205	
ФЛОРИДА									
Тампа									
Флорида Стил Корп.	455/305	Методическая без подогрева воздуха	I	-	II0	Трио 455 Трио 305 Дуо 305	I) 4) I)	II0	

x) Оценка.

нк

Таблица 46

Мелкосортные станы с валками диаметром 200-300 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
А Л А Б А М А									
Бессемер									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Линейный 205	Методическая без подогрева воздуха	I	30	50	Трио	5	45	
Бирмингем									
Коннорс Стил Дивижн (Портер Ко)	Комбинированный мелкосортно-штрипсовый 230	Методическая без подогрева воздуха	2	95	220	Трио 455 Дуо 405 Дуо 305 Дуо 230	2 I 4 2	70	Число и мощность печей указаны общие со станом 305
Гадсден									
Рипаблик Стил Корп.	Линейный 305/230	То же	2	86	235	Трио 455 Дуо 305 Дуо 230	I 5 2	I20	
Ферфилд									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Полунепрерывный 280	-"-	I	98	270	Дуо	I4	I55	
В А Ш И Н Г Т О Н									
Сиэтл									
Бетлехем Стил Ко	Линейный 305/255	-"-	I	I02	405	Черновые Дуо 455 Дуо 405 Промежуточные Дуо 305 Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Чистовые Дуо 305 Вертикальные 255 Дуо 255	 I 2 2 I 3 I I I I	I45	
Нортуэст Стил Роллинг Миллс	Линейный 405/255	-"-	2	-	55				
В И Р Г И Н И Я						Трио Трио	I 4	55	
Ричмонд									
Тредгар Ко	Линейный 255	Нет св.	I	-	-	Трио	3	9	
В И С К О Н С И Н									
Кеноша									
Симмонс Ко	Комбинированный, расположен в три линии	Методическая без подогрева воздуха	I	-	-	Трио 405 Трио 305 Трио 230	2 7 3	20	Для перекатки рельсов

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ДЖОРДЖИЯ									
Атланта									
Атлантик Стил Ко	Линейный 255	Методическая без подогрева воздуха	2	53	II0	Трио	5	45	На стане прокатывают полосу и обручку
	Линейный 205	-"-	Печи общие со станом 255			Трио	5	50	На стане прокатывают полосу и обручку
	Непрерывный 355/305/255	Методическая рекуперативная	I	I65	270	Дуо	2I	270	
ИЛЛИНОЙС									
Джолиет									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Линейный 455/305/255	Камерная без подогрева воздуха	2	29	-	Трио 455 Дуо 305 Дуо 255	2 7 4	35	
Финикс Менюфекчуринг Ко	255/230	Нет сведений				Трио 255 Дуо 255 Трио 230	2 4 4	32	
Мадисон									
Леклид Стил Ко	Полунепрерывный 255	Полуметодическая без подогрева воздуха	I	I3I	I65	Дуо 405 Трио 305 Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	2 4 2 3 I	I55	Для перекатки рельсов
Олтон									
Леклид Стил Ко	Непрерывный комбинированный 355/205	Методическая рекуперативная	I	40	40	Трио 355 Дуо 305 Трио 205 Дуо 205	I I 4 I	40	На стане прокатывают также полосу
Саут Чикаго									
Интернейшнл Харвестер Ко	Полунепрерывный 205	Методическая рекуперативная	2	69	I05	Дуо 355 Дуо 270 Дуо 205	8 4 2	I00	
	То же	Методическая без подогрева воздуха	I	44	60	Трио 405 Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 205	I I 4 5 2	60	
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 280	То же	I	I80	450	Дуо 405 Дуо 330 Дуо 280	6 6 4	200	
Чикаго Хайтс									
Келюмет Стил Дивижн (Борг Уорнер Корп.)	Линейный 205	Методическая без подогрева воздуха	Нет сведений			Трио 355 Трио 205 Дуо 205	I 4 I	I2	
Колумбия Тул Стил Ко	305/230	Нагревательные колодцы	Ix4	60	4	Трио 355 Дуо 355	3 I	I,6	Прокатывается инструментальная сталь
		Методическая без подогрева воздуха	2	90	I,6	Трио 230 Дуо 230	4 I		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
И Н Д И А Н А									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 230 № I	Методическая без подогрева воздуха	I	II2	I20	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 230	I 7 4	II0	
	255 № I	То же	I	56	I00	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	2 6 6	90	
	255 № 2	-"-	I	94	I55	Дуо 330 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 230	7 2 4 4	I45	
	255 № 4	-"-	I	II2	220	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	I 5 2 2	200	
Ист Чикаго (Индиана-Харбор)									
Инленд Стил Ко	Непрерывный 255	-"-	I	I42	290	Дуо	I5	290	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Полунепрерывный 255	Рекуперативная	I	I35	450	Дуо	I7	I60	
Форт Уэйн									
Джослин Стенлесс Стилс Дивижн (Джослин Мены-фекчуринг энд Сапплай Ко)	Линейный 305/230	Методическая без подогрева воздуха Камерная без подогрева воздуха	I 3	75	35	Трио 305 Трио 230	I 4	I5	Печи общие со станом 455.
К А Л И Ф О Р Н И Я									
Лос-Анжелес									
Бетлехем Стил Корп.	Непрерывный, мелкосортно-проволочный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	I34	350	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	4 5 6 6	I80	
Саут-Уэст Роллинг Миллс	Комбинированный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	930	I65	Трио 430 Трио 355 Трио 305 Трио 275 Дуо 255	I 7 2 2 2	I08	
Сан-Хозе									
Уэстерн Роллинг Миллс	Линейный I50	Нет сведений				Дуо Дуо	4 4	30	
Саут-Сан-Франциско									
Бетлехем Стил Ко	Линейный 230	Методическая без подогрева воздуха	I	34	60	Трио черновая Трио промежуточная Дуо чистовая	2 4 I	43	
Фонтана									
Кайзер Стил Корп.	Полунепрерывный мелкосортно-штрипсовый 255	Рекуперативная	I	I53	3I0	Дуо 535 Дуо 455 Дуо 455 Дуо 355 Дуо 255 Эджер	4 4 2 2 2 2	305	
Эмервилл									
Джадсон Стил Корп.	255	Методическая без подогрева воздуха	2	Нет свед.		Трио 485 обжимная Трио 255 Дуо 255	2 4 I	50	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
КОЛОРАДО									
Пуэбло									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Полунепрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	3	100	160	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 255	7 2 6	145	
КОННЕКТИКУТ									
Бриджпорт									
Карпентер Стил оф Нью Ингленд	Комбинированный мелкосортно-проволочный линейный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	100	55	Дуо 510 Трио 455 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	I I 5 I 2	55	
МИННЕСОТА									
Дулут									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Комбинированный 305/255/205	Методическая без подогрева воздуха	I	80	I40	Дуо 405 Дуо 355/305 Дуо 255 Дуо 205	9 3 2 2	I30	
МИССУРИ									
Канзас-Сити									
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	Мелкосортный 405/255	-"-	I	78	I00	Трио 405 Трио 255	3 I0	90	Для перекатки рельсов
	305/205	-"-	I	I50	340	Дуо 305 Трио 255 Дуо 205	4 5 2	I20	
Сент-Луис									
Миссури Роллинг Милл Корп.	Линейный 355/230	То же	I	Нет свед.		Трио 355 черновая Трио 230	2 5	I0	
МИЧИГАН									
Уоррен									
Стенлисс Энд Стрип Дивижн (Джонс энд Лафлин Стил Корп.)	Линейный 255	Методическая 3-х зонная печь	I	95	265	Трио 455 Трио 305 Трио 255 Дуо 255	2 4 3 6	20	Печь общая со станом 305
Ривер Руж и Экорс									
Грейт Лейкс Стил Корп.	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	I26	I25	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 255	2 6 6	I30	
МЭРИЛЕНД									
Балтимор									
Армко Стил Корп.	Линейный мелкосортно-проволочный 230	Камерная без подогрева воздуха	2	24	9	Трио 355 Трио 230 Дуо 230	I 4 I	I0	На стане прокатывают электросталь

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода, м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
НЬЮ-ДЖЕРСИ									
Джерси Сити									
Эймс энд Ко	Линейный 255	Рекуперативная	I	I3	25	Трио 355 черновая	I	27	
						Трио 255 чистовая	4		
	Линейный 255	То же	I			Трио 305 черновая	I	I8	
						Трио 255 чистовая	4		
НЬЮ-ЙОРК									
Буффало									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	I25	325	Дуо 355	4	I80	
						Дуо 255	6		
	205	То же	I	I00	270	Дуо 255	7	95	
						Дуо 255	6		
Данкерк									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Линейный 255	Нет сведений				Трио 355	2	I0	Для спецстали
						Трио 255	7		
	255					Трио	5	3	
						Дуо	I		
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	I70	690	Дуо 355	6	365	
						Дуо 305	6		
						Дуо 255	6		
	205	То же	I	73	I80	Дуо 305	4	90	
						Дуо 255	4		
						Дуо 205	4		
Локпорт									
Саймондс Соу энд Стил Ко	Линейный 255	Нет сведений				Дуо 255х355	I	2	
						Трио 255х355	6		
Норт-Тонавонда									
Сиуэй Стил Корп.	Мелкосортно-проволочный 255/205	Методическая	I	Нет свед.		Дуо	I5	60	
Сиракьюс									
Крусибл Стил Ко оф Америка	230	Нет сведений				Трио	I0	I5	Для спецстали
	255	-"-		-"-		Трио	7	3,5	-"-
ОГАЙО									
Кантон									
Рипаблик Стил Корп.	205	Методическая без подогрева воздуха	I	30	II0	Дуо 305	6	80	
						Дуо 205	8		
Кемпбелл									
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	230	Методическая без подогрева воздуха	I	Нет св.	300	Дуо	I2	I20	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
О Г А Й О (продолжение)									
Кливленд									
Рипаблик Стил Корп.	255	Методическая рекуперативная	I	I35	270	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	4 4 4	I65	
Болт Энд Нат Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	205	Методическая без подогрева воздуха	2	82	-	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 280 Дуо 205	4 4 4 2	I45	
Марион									
Поллак Стил Ко	255 расположен в три линии	То же	I	Нет св.	90	Дуо 535 Трио 405 Трио 355 Дуо 255	I 3 7 4	90	Для перекатки рельсов.
Уоррен									
Копперевелд Стил Ко	Расположен в три линии 455/305/230	Методическая без подогрева воздуха	I	-"-	I35	Трио 455 Дуо 455 Трио 305 Дуо 305 Трио 230 Дуо 230	2 4 2 6 I I	I35	
Янгстаун									
Рипаблик Стил Корп.	255	То же	I	70	I80	Дуо	9	I25	
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 255	То же	I	95	I60	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255 Вертикальные 290	I 4 3 2 2	240	
	Кросс-коунтри 255	-"-	I	II0	255	Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	5 I 3	I50	
	Полунепрерывный 205	-"-	I	50	85	Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	6 2 3	75	
	Полунепрерывный 255	-"-	I	35	63	Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	6 4 2	60	
	Полунепрерывный 205	-"-	I	35	55	Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	6 3 2	50	Для прокатки обручки
	То же	-"-	I	35	Нет св.	Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	6 3 2	Не работает	То же
	Полунепрерывный 255	-"-	I	95	2I0	Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	5 2 3	I95	Для прокатки обручки
О К Л А Х О М А									
Санд-Спрингс									
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	255	-"-	I	50	I35	Трио 405 Трио 255	2 5	I30	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
О Р Е Г О Н									
Портленд									
Орегон Стил Миллс	Комбинированный, расположен в четыре линии 230	Методическая без подогрева воздуха	I	98	395	Трио 560 Трио 5I0 Дуо 355 Дуо 230	I 2 5 2	345	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я									
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко	255	То же	I	33	40	Трио Дуо	5 I	35	
	205	-"-	2	25	25	Трио 305 Трио 205 Дуо 205	I 5 I	I0	
	230	-"-	2	40	55	Трио 305 Дуо 230	I 6	9	
Бребарн									
Бребарн Эллой Стил Корп.	255	-"-	I	9	-	Трио	7	I,5	
Бриджвилл									
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	255	-"-	Нет сведений			Трио 255 Дуо 255	4 I	5	
Вашингтон									
Джессоп Стил Ко	255	Камерная	-"-	-"-		Трио 255	7	2	Для прокатки инструментальной стали
Джонстаун									
Бетлехем Стил Ко	255	Методическая без подогрева воздуха	I	I20	380	Дуо 305 Дуо 255 Дуо 205	4 4 2	I60	
	№ 3 230	То же	I	73	I05	Дуо 255 Дуо 230	6 2	75	
	№ 2 230	-"-	I	40	80	Дуо 305 Дуо 230 Трио 230	4 3 2	60	
	№ I 230	-"-	I	24	25	Трио Дуо	4 2	20	
	№ I 205	-"-	I	20	25	Трио 255 Трио 205 Дуо 205	I 3 2	I5	
	№ 2 205	-"-	I	20	25	Трио 305 Трио 205 Дуо 205	I 3 2	I5	
Дукейн									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	№ 6 255	Методическая	I	90	-	Дуо	I0	2I0	
Латроб									
Ванадиум Эллойс Стил Ко	255	Камерная	Нет сведений			Трио	6	4,5	Для прокатки инструментальной стали
	305/255 комбинированный	Н е т с в е д е н и й				Трио	7	8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Латроб									
Латроб Стил Ко	2 стана:								
	255	Нет сведений				Трио	по 6	I,5	
	230	-"-		-"-		Трио	7	I,5	
Лебанон									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	I00	2I5	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	6 2 2 2	I80	
Мак-Киспорт									
Ферс Стерлинг Стил Ко	255	Нет сведений				Трио	7	5	
	205	-"-		-"-		Трио	5	3	
Мак-Кис-Рокс									
Локхарт Айрон энд Стил Ко	230	-"-		-"-		Трио	5	I5	
Мидленд									
Крусибл Стил Ко оф Америка	355/305/255	Методическая без подогрева воздуха	2	I20	280	Дуо	I7	I35	
Монака									
Колониал Стил Ко Дивижн (Ванадиум-Эллойс Стил Ко)	Линейный 230	Нет сведений				Трио	6	3	Для спецстали
Милтон									
Меррит Чепмен энд Скотт Корп.	255	То же	I	Нет сведений		Дуо 455 Трио 255 Трио 255	I0 черновых 6 черновых 6 чистовых	80	Для спецстали
Питтсбург									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	I93	325	Дуо	I6	325	
Крусибл Стил Ко оф Америка	Линейный 255	Нет сведений			95	Трио Дуо	6 I	35	Для спецстали
	2 стана 230	Нет сведений		Нет свед.		Трио Дуо	6 I	20	-"-
Рединг									
Карпентер Стил Ко	560/230	Методическая без подогрева воздуха	3	I20	90	Обжимная Трио 560	3	25	
		" "	I I	32 40	30	Трио 405	8		
		" "	I	25	I8	Трио 305 чистовая	3		
		" "	3	65	2I	Трио 255	7		
		" "	2	35	6,5	Трио 230	6		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
Рединг									
Карпентер Стил Ко	Мелкосортно-проволочный 255	Нет	сведений			Дуо 510 обжимная	I	27	
						Трио 460 черновая	I		
						Мелкосортная дуо 305	5		
						Проволочная дуо 255	I0		
Тайтесвилл									
Юниверсел Сайклонс Стил Корп.	Три стана 255	Нет свед.	5	43	4	Трио	I6	7	Число клетей и мощность указаны общие для трех станов
Уэст Аллинкуиппа									
Вулкан Кидд Стил Дивижн (Портер Ко)	Линейный 255	Методическая без подогрева воздуха	3	39	3	Трио	5	I	Мощность и число печей указаны общие со станом 305
Ферлесс-Хиллс									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 255	Методическая рекуперативная	I	240	900	Дуо	I8	350	Горизонтальные и вертикальные клети попеременно.
ТЕННЕССИ									
Ноксвилл									
Ноксвилл Айрон Ко	405/230	Нет	сведений			Трио 405	2	22	Для спецстали.
						Трио 230	2		
						Дуо 230	2		
	305/205		-"-			Трио 305	I	I3	
						Трио 205	2		
						Дуо 205	2		
ТЕХАС									
Сегин									
Стракчурел Металс	255		-"-			355	4	I5	
						305	4		
						255	5		
Форт Уэрт									
Техас Стил Ко	455/255		-"-			Трио	6	70	

НК

Таблица 47

Проволочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	Нагревательные печи: число	Нагревательные печи: площадь пода м²	Нагревательные печи: годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	Рабочие клети: число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
А Л А Б А М А									
Гадсден									
Рипаблик Стил Корп.	Полунепрерывный 405/255	Методическая без подогрева воздуха	4	I20	360	Дуо 405 Дуо 305 Дуо 255	7 3 8	255	
Ферфилд									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн	Линейный 305	Методическая	3	Нет сведений		Дуо 430 Дуо 355 Дуо 305	I0 4 8	I80	
Д Ж О Р Д Ж И Я									
Атланта									
Атлантик Стил Ко	Полунепрерывный 305/255/205	Методическая без подогрева воздуха	I	90	I25	Дуо	I2	I25	
И Л Л И Н О Й С									
Джолиет									
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывные № I и № 2 280	Методические рекуперативные	3	Нет сведений		Дуо 380 Дуо 330 Дуо 280	5 4 I2	520	
	Полунепрерывный 305					Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо чистовая	5 6 8 6	270	
Олтон									
Леклид Стил Ко	Непрерывный 255	Методическая рекуперативная	I	I20	I55	Дуо	I9	I50	
Пеория									
Кистон Стил энд Уайр Ко	Непрерывный 255	-"-	I	I02	270	Дуо	I9	270	
	Мелкосортно-проволочный 280	То же	I	I50	355	Дуо	23	355	
Саут Чикаго									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный мелкосортно-проволочный 255/230	Методическая без подогрева воздуха	I	II0	300	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 230	5 4 4 I2	I90	
Стерлинг									
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	75	285	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 255 Дуо 255	4 2 3 6 4 2	285	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ИНДИАНА									
Кокомо									
Континентел Стил Корп.	Непрерывный 405/330/305/255	Методическая	I	I50	270	Дуо	22	270	
КАЛИФОРНИЯ									
Питтсбург									
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 255	Нет сведений		Нет сведений		Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Петлевые 305 Дуо 255	4 5 4 2 6	200	
КОЛОРАДО									
Пуэбло									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	2	I55	350	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	2 2 4 I0 2 7	3I5	
МАССАЧУСЕТС									
Вустер									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 230	Методическая рекуперативная	I	Нет сведений		Дуо 305 Дуо 255 Дуо 230	8 6 I2	I75	В чистовой линии две группы по 6 клетей.
	Полунепрерывный 255	то же	I			Дуо 285 Дуо 255 Дуо 255	4 9 4	I00	Чистовые линии ступенчатые
МИННЕСОТА									
Дулут									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 255	Методическая рекуперативная	I	Нет сведений		Дуо 305 Дуо 255	6 I0	I45	
МИССУРИ									
Канзас Сити									
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	355/255	Методическая без подогрева воздуха	I	70	2I0	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	4 6 7	200	
	405/255	то же	I	I85	400	Дуо 405 Дуо 370 Дуо 330 Дуо 280 Дуо 255	4 5 6 2 6	360	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	тип	число		
МЭРИЛЕНД									
Балтимор									
Армко Стил Корп.	Линейный 230	Камерная без подогрева воздуха	4	67	35	Трио 455 Трио 305 Дуо 305 Трио 230 Дуо 230	I 2 I 3 9	50	
Спарроус Пойнт									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный проволочно-мелкосортный №2 255	Методическая рекуперативная	I	I40	540	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 280 Дуо 255	6 3 4 2 2x6	320	
	Непрерывный № I 255	то же	I	70	270	Дуо 305 Дуо 255	7 I0	250	
НЬЮ-ДЖЕРСИ									
Реблинг									
Реблинг Санс Дивижн (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	Непрерывный 455/355/305/255 Непрерывный 355/305/230	Методическая без подогрева воздуха	2	II40	I70	Дуо и трио Дуо	I3 20	I60	
Нью-Арк									
Драйвер Ко	Линейный 205	Методическая	2	Нет сведений		Дуо 455 Трио 305 черновая Трио 205 чистовая	I I 7	4,5	Для спецстали
НЬЮ-ЙОРК									
Данкерк									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Мелкосортно-проволочный 355/255/205	Нет сведений				Трио 355 Трио 255 Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	3 8 I I I	22	
Кортленд									
Уикуайр Бразерс	Непрерывный 255	Рекуперативная	I	Нет сведений		Дуо	I4	27	
Сирекьюс									
Крусибл Стил Ко	Линейный 230	Нет сведений				Трио 5I0 Трио 305 Трио 230	I 3 9	I5	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
НЬЮ-ЙОРК (продолжение)									
Тонавонда									
Уикуайр Спенсер Стил Дивижн (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	Нет сведений		Дуо 305 черновая Дуо 255 чистовая	6 I0	2I0	
ОГАЙО									
Кэмпбелл									
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный 255	Методическая регенеративная	I	52	200	Дуо	I7	95	
Кливленд									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 280/305	Методическая рекуперативная	I	Нет сведений		Дуо 455-405 Дуо 305 Дуо 305-280	9 6 I0	425	
	Полунепрерывный 305	-"-	3	-"-		Дуо 320-330 Дуо 305	I2 2	I50	
Портсмут									
Детройт Стил Корп.	то же	Методическая	I	-"-		Дуо	I7	I80	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Аликуиппа									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерывный 280	Методическая без подогрева воздуха	I	I95	350	Дуо 450 Дуо 380 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 280	2 6 8 4 2	320	
Бриджвилл									
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	205	Нет сведений	9	Нет св.		Трио 405 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 205	3 2 6 2	7	
Гласспорт									
Копперверд Стил Ко	255/205	Методическая	3	Нет св.		Трио 6I0 Трио 455 Дуо 355 Дуо 255 Дуо 205	I I 4 I0 2	50	
Джонстаун									
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный 255	Методическая рекуперативная	I	I20	400	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 330 Дуо 3I0 Дуо 270 Дуо 230	4 5 4 2 6 2	325	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
Донора									
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 255 № I и 2	Методические (из них 2 рекуперативные и 2 нерекуперативные)	4	Нет сведений		Каждый по I8 клетей Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	 4 4 I0	455	Число клетей указано для одного стана
	Полунепрерывный 305		-	-	-	Трио 455 Непрерывная 355 Промежуточная 305 Чистовая 305	I6	I65	
Монессен									
Питтсбург Стил Ко	Непрерывный 305/255	Методическая без подогрева воздуха	4	-	-	Дуо 305-255	I6	I80	
	Полунепрерывный 455/255					Дуо 455-255	20	I70	
Американ Чейн энд Кэйбл Ко	Полунепрерывный 255	Методическая	2	Нет сведений		Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	6 6 8	60	
РОД АЙЛЕНД									
Филлиппсдейл									
Уошборн Уайр Ко	230	Методическая без подогрева воздуха	I	- " -		Дуо 230	9	27	
ТЕХАС									
Хаустон									
Шеффилд Дивижн Армко Стил Корп.	Непрерывный мелкосортно-проволочный 255	Методическая рекуперативная	I	II5	240	Дуо	I7	200	

Таблица 48

Колесопрокатные и бандажные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Наименование и размер стана мм	Нагревательные устройства: тип	Нагревательные устройства: число	Нагревательные устройства: площадь пода $м^2$	Нагревательные устройства: годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: тип	Рабочие клети: число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
И Н Д И А Н А									
Гэри									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Колесопрокатный	Методическая	I	435	Н.св.	Прессы: I000 т, 2000 т, I0000 т и прокатный стан		75	
		Камерная	4	375	Н.св.				
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я									
Батлер									
Армко Стил Корп	Колесопрокатный	Вращающаяся	I	355	90	Прессы: 9000, 3000 и 7000 т и прокатный стан		70	
Барнхем									
Болдуин Лайма Гамильтон Корп.	Колесопрокатный 5I0-I270; Бандажный 455-3660	Нет св.	69	Нет сведений		8 паровых молотов 2-20 т, 9 гидравлических ковочных прессов 500-I0000т		60	2 стана
						2 колесопрокатных и 2 бандажных стана		45	2 стана
Джонстаун									
Бетлехем Стил Ко	Колесопрокатный № I	Карусельная	I	I45	200	Нет сведений		45	
	Колесопрокатный № 2	Карусельная	3	I20	340	-"-		80	
Латроб									
Алко Продактс	Бандажный 660-I650	Н е т	сведений			I молот - 20 т, 2 парогидравлических пресса I500 и 2000 т		20	3 стана
Мак-Кис Порт									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Колесопрокатный	Нет свед.	3	Нет сведений		Пресс 6800 т и прокатный стан		65	По сведениям из других источников. В Директори не обозначен.
Окмонт									
Эджуотер Стил Ко	Бандажный (для малых бандажей)	I6 камерных, I методическая	I7	260	90	2I ковочный пресс из них: I3 гидравлических мощностью от I5 до 5000 т 8 кривошипных мощностью от 75 до I000 т		25	5 станов
	Колесопрокатный (для больших колес)							67	2 стана

Таблица 49

Толстолистовые станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
АЛАБАМА										
Ферфилд										
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3550	Методическая регенеративная	2	3I3	540	9I5/6I0x2795	Трио черновая	I	420	
		Камерная регенеративная	2	88,5	I35	I420/965x3550	Кварто	I		
ДЕЛАВЭР										
Клеймонт										
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	3050	С выдвижным подом	2	86	225	I065x3050	Трио	I	II0	Печи обслуживает только стан 3050. Колодцы общие
	4065	Колодцы	(4x4) (Ix3) (Ix2) (3xI)	260	540	II20x4065	Трио	I	I65	
ИЛЛИНОЙС										
Чикаго										
Ингерсол Продактс Дивижн (Борг Уорнер Корп.)	I525	Методическая без подогрева воздуха	2	74	70	8I5xI525	Трио	2	70	
ИНДИАНА										
Гэри										
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	4I65	Камерная регенеративная	5	283	Н.св.	II20/7I0x4I65	Трио	I	420	Намечено заменить двухклетевым станом
		Камерная без подогрева воздуха	5	II8	Н.св.					
Ист Чикаго										
Инленд Стил Ко	2540	Методическая рекуперативная	I	87	270	890/560x2740	Трио	I	270	
КАЛИФОРНИЯ										
Фонтана										
Кайзер Стил Корп.	3760	Методическая рекуперативная	2	480	790		Дуо Кварто	I I	640	
МЭРИЛЕНД										
Спарроус Пойнт										
Бетлехем Стил Ко	4065	Методическая рекуперативная	2	330	I960	685/II20x4065	Трио	I	760	
		Регенеративная	4	I50		965/I500x4065	Кварто	I		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
НЬЮ-ЙОРК										
Локпорт										
Саймондс Соу энд Стил Ко	2285	Нет сведений				760x2285	Дуо	2	I,6	На стане прокатывают полотна для пил
ПЕНСИЛЬВАНИЯ										
Айви Рок										
Ален Вуд Стил Ко	2I35	Карусельная	I	I75	220	760x2I35	Трио	2	I70	
Бриджвилл										
Юниверсел-Сайклопс Стил Корп.	2I35/8I5	Камерная без подогрева воздуха	7	98	Нет св.	8I5x2I35	Дуо	I	I5 (вместе)	
						660x8I5	Дуо	I		
Вашингтон										
Джессоп Стил Корп	2280	Нет сведений				8I5x2280	Дуо	I	I5	
Гаррисберг										
Финикс Стил Корп.	3200	Камерная без подогрева воздуха	6	I47	I62	865x3200	Трио	I	I20	
	2260	-"-	3	6I	38 (вместе)	7I0x2260	Трио	I	45	
		Методическая без подогрева воздуха	2	56	25					
Джонстаун										
Бетлехем Стил Ко	3405	Камерная регенеративная	7	I55	380	II20/660x3405	Трио	I	3I0	
Котсвилл										
Люкенс Стил Ко	Двухклетевой 3555/5230	Рекуперативные колодцы	47xI	695	I260	560/965x3555	Трио	I	305 (вместе)	Нагревательные устройства показаны совместно
		Рекуперативная	4 (вместе)	I35	70	865/I270x5230	Кварто	I		
	Двухклетевой 3050	Регенеративная	I			535/9I5x2845	Трио	I	I95 (вместе)	
						9I5/I370x3050	Кварто	I		
	Двухклетевой 3553					990xI420x3555	Кварто	I	2I5 (вместе)	
						940xI090	вертикальная	I		
Монака										
Колониал Стил Ко Дивижн (Ванадиум Эллойс Стил Ко)	2030	Нет сведений				7I0 2030	Трио	2	8	Для спецстали
Мюнхолл (Хомстед)										
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	4065	Методическая без подогрева воздуха	2	342	I0I5	9I5 x I780	Дуо	I	750 (вместе)	
		Камерная без подогрева воздуха	4	205	405	965/x 4065	Кварто	I		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети			годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		Тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ТЕХАС										
Лонгвью										
Ле Турно	3910	Колодцы	8xI	70	I90					
		Методическая без подогрева воздуха	I	I00	65	Нет свед.	Кварто	I	270	
Хаустон										
Шеффилд Дивижн (Армко Стил Корп.)	3300	-"-	2	I90	560	9I5/6I0x2945	Трио	I	560	
		-"-	I	I05	485	I370/9I5x3300	Кварто	I		

.aa

Таблица 50

Универсальные листовые станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ВАШИНГТОН										
Сиэтл										
Бетлехем Стил Ко	Комбинированный 560	Методическая без подогрева воздуха	I	I00	235	-	Универсальная Трио Трио	I 3	I25	на стане прокатывают также сорт и балки
ИЛЛИНОЙС										
Саут Чикаго										
Интернейшнл Харвестер Ко	Комбинированный 760	Методическая без подогрева воздуха	2	I57	280	685 6I0 455	Дуо Дуо Эджер	2 5 2	280	на стане прокатывают также сорт
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	760	То же	2	I05	н/св.	585х760	Дуо	I	205	
МЭРИЛЕНД										
Спарроус Пойнт										
Бетлехем Стил Ко	Универсальный 2I35	Камерная регенеративная	8	280	3I5	9I5х2I35	Дуо	I	290	Максимальная ширина полосы I525
ПЕНСИЛЬВАНИЯ										
Амбридж										
Байерс Ко	Комбинированный 2440	Камерная регенеративная	5	I50	I35	8I5х2440	Дуо	I	I80	Работает как черновая клеть стана с печными моталками
		Методическая без подогрева воздуха	I	98	270					
Гаррисберг										
Финикс Стил Корп.	Универсальный I675	Камерная без подогрева воздуха	5	I05	I00	650хI675	Дуо	I	95	
		Методическая без подогрева воздуха	I	45	20					
Джонстаун										
Бетлехем Стил Ко	Универсальный 9I5	то же	2	II5	270	635хI700 635хI450	Дуо черновая Дуо чистовая	I 2	I35	
Мидленд										
Крусибл Стил Ко оф Америка	Комбинированный I755	Камерная	I0 из них одна рекуперативная.	575	660	8I5хI755	Дуо	I	345	Черновая клеть стана с печными моталками, частично прокатывает универсальный лист
Мюнхолл (Хомстед)										
Юнайтед Стейтс Стил Корп	Универсальный I220	Регенеративная	8	205	375	Нет св.	Дуо	I	240	

Таблица 5I

Широкополосные станы США по состоянию на I января I960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Годовая мощность тыс.т	Нагревательные печи				Рабочие клети			Примечание
			тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	
АЛАБАМА										
Гадсден										
Рипаблик Стил Корп. (установлен в I957 г.)	Полунепрерывный I370 (54")	I050	Рекуперативная	2	425	II70	675xI420 660/875x2900 635/I345xI370	Дуо окалиноломатель Трио черновая универсальная Кварто чистовая	I I 4	В том числе 630 тыс.т толстого листа с черновой клети
Ферфилд										
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (установлен в I937 г.)	Полунепрерывный I220 (48")	I200	То же	4	985	2400	9I5xI420 635/I245xI370 535/I220xI220	Дуо Кварто Кварто	I I 6	На черновой клети прокатывается незначительное количество универсального листа
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ										
Уэртон										
Уэртон Стил Ко (установлен в I927 г., реконструирован в I950 и I956 гг.)	Непрерывный I370 (54")	2700	-"-	3	703	2700	III5xI370 890/I245xI370 590xI675 665/I245xI370	Дуо Кварто Дуо Кварто	3 2 I 6	
ИЛЛИНОЙС										
Гранит Сити										
Гранит Сити Стил Ко (установлен в I936 г.)	Полунепрерывный 2285 (90")	I260	-"-	3	446	I260	9I5/I370x2285 660/I370x2285	Кварто реверсивная Кварто чистовая	I 5	
Саут Чикаго										
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (установлен в I93I г.)	Непрерывный толстолистовой 2440 (96")	760	-"-	4	34I	-	I345x2440 760x2440 610/I320x2440	Дуо черновая Дуо окалиноломатель Кварто	3 I 6	
ИНДИАНА										
Гэри										
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (установлен в I935 г.)	Непрерывный 965 (38")	325	Без подогрева воздуха	3	250	375	7I0x9I5 450/I090x965	Дуо Кварто	4 6	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Годовая мощность тыс.т	Нагревательные печи				Рабочие клети			Примечание
			тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	
И Н Д И А Н А (продолжение)										
Гэри										
Гэри шит энд Тин Миллс (Юнайтед Стейтс Стил Корп.) (установлен в 1936 г.)	Непрерывный 2030 (80")	2580	Без подогрева воздуха	5	670	2600	815x2030	Дуо окалиноломатель	1	
							1015/1370x3800	Кварто уширительная	1	
							1115x2030	Дуо черновая	1	
							815/1370x2030	Кварто	2	
							915x2030	Дуо окалиноломатель	1	
							685/1370x2030	Кварто	6	
Ист-Чикаго										
Инленд Стил Ко (установлен в 1932 г.)	Непрерывный 2005 (79")	1150	Рекуперативная	3	446	1470	935/1245x2440	Кварто	1	Кроме того, стан выпускает 300 тыс.т толстого листа
							635/1245x2005	-"-	9	
(установлен в 1938 г.)	Непрерывный 1195 (47")	1800	То же	4	500	1800	915x1170	Дуо	1	
							570/1120x1195	Кварто	9	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко (установлен в 1939 г.)	Непрерывный 1420 (56")	1600	-"-	5	675	3050	570/1145x1420	Кварто	10	
К А Л И Ф О Р Н И Я										
Фонтана										
Кайзер Стил Корп. (установлен в 1958 г.)	Непрерывный 2185 (86")	1350	Регенеративная	3	670	1400	1005x2030	Дуо окалиноломатель	1	Стан новый с использованием чистовых клетей полунепрерывного стана, существовавшего ранее
							1065/1370x3455	Кварто уширительная	1	
							1065/1370x2060	Кварто черновая	1	
							865/1370x2260	То же	3	
							685/1370x2185	Кварто чистовая	6	
К Е Н Т У К К И										
Ашленд										
Армко Стил Корп. (установлен в 1953 г.)	Непрерывный 2030 (80")	1070	2-без подогрева воздуха	3	94	1650	1015x2030	Дуо черновая	2	
			1-рекуперативная		47 / 141		685/1370x2030	Кварто черновая	2	
							685/1370x2030	Кварто	6	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Годовая мощность тыс.т	Нагревательные печи				Рабочие клети			Примечание
			тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	
М И Ч И Г А Н										
Дирборн										
Форд Мотор Ко (установлен в 1935г., реконструирован в 1952 г.)	Непрерывный 1675 (66")	1350	Рекуперативная	4	506	1450	810x1675	Дуо окалиноломатель	1	Намечен к демонтажу и замене новым
							1065x2440	Дуо уширительная	1	
							810/1245x1675	Кварто черновая	1	
							535/1170x1675	То же	2	
							610x1675	Дуо окалиноломатель	1	
							535/1170x1675	Кварто чистовая	6	
Ривер Руж и Экорс										
Грейт Лейкс Стил Корп. (установлен в 1930 г.)	Непрерывный 965 (38")	700	Без подогрева воздуха	3	306	1090	610x965	Дуо	4	
							470/940x965	Кварто	6	
(установлен в 1936 г.)	Непрерывный 2440 (96")	2180	То же	4	551	3400	610x1930	Дуо	1	
							915/1295x2440	Кварто	1	
							685/1345x2465	-"-	3	
							675/1345x2465	-"-	6	
Т Р Е Н Т О Н										
Мак Лаут Стил Корп. (установлен в 1956 г.)	Полунепрерывный 1525 (60")	1620	-"-	2	400	1330	1065x1525	Дуо универсальная	1	Частично работает непосредственно от блуминга
							640/1345x1525	Кварто	6	
М Э Р И Л Е Н Д										
Спарроус Пойнт										
Бетлехем Стил Ко (установлен в 1937 г.)	Непрерывный 1475 (58")	4820	Рекуперативная	4	860	2900	915x1420	Дуо	1	
							635/1245x1420	Кварто	3	
							610/1245x1420	-"-	6	
(установлен в 1947 г.)	Непрерывный 1750 (69")		То же	4	570	4350	915x1725	Дуо	1	
							965/1295x1750	Кварто	2	
							865/1345x1750	-"-	2	
							685/1345x1750	-"-	6	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Годовая мощность тыс.т	Нагревательные печи				Рабочие клети			Примечание
			тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	
Н Ь Ю-Й О Р К										
Лакавонна										
Бетлехем Стил Ко (установлен в 1936 г. и реконструирован в 1950 г.)	Непрерывный 2005 (79")	2450	Рекуперативная	5	680	3060	915/1245x2440 760/1245x2005 620/1245x2005	Кварто -"- -"-	1 1 9	
О Г А Й О										
Кливленд										
Джонс энд Лафлин Стил Корп. (установлен в 1932 г., реконструирован в 1938, 1948 и 1950 гг.)	Полунепрерывный 1955 (77")	1490	То же	3	402	1760	850x1755 1143x1175 965/1370x2030 545/1195x1955 545/1245x1955	Дуо окалиноломатель Эджер Кварто реверсивная Кварто чистовая То же	1 1 1 3 3	
Рипаблик Стил Корп. (установлен в 1937 г., реконструирован в 1950 и 1958 гг.)	Непрерывный 2490 (98")	2300	-"-	5	665	2700	1175x2030 1090/1345x2795 685/1345x2490 775/1345x2490 710x2490 685/1345x2490	Дуо окалиноломатель Кварто -"- -"- Дуо Кварто	1 1 3 3 1 6	
Кемпбелл										
Янгстаун шит энд Тьюб Ко (установлен в 1935 г., реконструирован в 1951 и 1959 гг.)	Непрерывный 2005 (79")	1300	-"-	3	321	1350	610/1245x2005	-"-	12	
Мансфилд										
Эмпайр Стил Корп. (установлен во время войны, реконструирован в 1951 и 1958 гг.)	Полунепрерывный 1320 (52")	435	Нагревательные колодцы регенеративные	4x6	—	450	965x2135 525/815x1475 535/1145x1320	Дуо Дуо реверсивная Кварто чистовая	1 1 4	
Миддлтаун										
Армко Стил Корп. (установлен в 1928 г., реконструирован в 1950, 1952 и 1958 гг.)	Непрерывный 2030 (80")	1900	Рекуперативная	4	644	1960	865x2030 1175x2030 915/1370x2030 535/1170x2030 585/1245x2030	Дуо черновая То же Кварто -"- Кварто чистовая	1 1 1 1 6	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Годовая мощность тыс.т	Нагревательные печи				Рабочие клети			Примечание
			тип	число	площадь пода м2	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	
О Г А Й О (продолжение)										
Портсмут										
Детройт Стил Корп. (установлен в 195[illegible] г., реконструирован в 1957 г.)	Полунепрерывный I420 (56")	8I5	Рекуперативная	2	286	I090	925x400 9I5xI420 570/I270xI420	Эджер Дуо реверсивная Кварто	I I 6	
Стьюбенвилл										
Уиллинг Стил Корп. (установлен в I929 г., реконструирован в I940 г.)	Непрерывный I675 (66")	I370	То же	3	22I	I370	785xI675 545/II20xI675 470/II20xI675	Дуо Эджер Кварто Кварто чистовая	2 I 2 6	
Уоррен										
Копперве[л]д Стил Ко (Рипаблик Стил Корп.) (установлен в I927 г., реконструирован в I937 г.)	Непрерывный I065 (42")	8I5	2-рекуперативных I-без подогрева воздуха	3	545	I480	635xI065 420/8I0xI065	Дуо Кварто	4 6	Заменен полунепрерывным I420 (56") в I960 г.
Янгстаун										
Рипаблик Стил Корп. (установлен в I947 г.)	Полунепрерывный I220 (48")	570	2-рекуперативных 2-без подогрева воздуха	4	285	690	560x2I35 455/965xI220 420/965xI220	Трио черновая Кварто чистовая То же	I I 2	
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (установлен в I935 г.)	Непрерывный I090 (43")	I005	Рекуперативная	3	375	IIIO	660xI270 8I0xI090 535/II45xI090 7I0xI090 535/II35xI090	Дуо окалиноломатель Дуо черновая Кварто черновая Дуо окалиноломатель Кварто чистовая Эджер	I 3 I I 6 2	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я										
Аликуиппа										
Джонс энд Лафлин Стил Корп.(установлен в I958 г.)	Полунепрерывный III5 (44")	II00	То же	2	4I6	II00	965x305 I065xIII5 570/III5xIII5	Вертикальный окалиноломатель Дуо черновая Кварто чистовая	I I 6	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Годовая мощность тыс.т	Нагревательные печи				Рабочие клети			Примечание
			тип	число	площадь пода м2	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)										
Алленпорт										
Питтсбург Стил Ко (установлен в 1952 г.)	Полунепрерывный 1675 (66")	820	Рекуперативная	2	825	820	915/1245x1675 635/1245x1675	Кварто -"-	I 4	
Батлер										
Армко Стил Корп. (установлен в 1958 г.)	Полунепрерывный 1475 (58")	545	Без подогрева воздуха	3	465	550	925/1370x1475 645/1370x1475	Кварто реверсивная Кварто чистовая	I 5	Взамен демонтированного стана 1065 (42")
Брекенридж										
Аллегени Лудлум Стил Корп. (установлен в 1953 г.)	Полунепрерывный 1420 (56")	545	То же	2	550	980	915x1420 610/1345x1420	Дуо реверсивная Кварто чистовая	I 6	Для спецсталей
Дрейвосберг										
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (установлен в 1938 г.)	Непрерывный 2055 (81")	2520	Рекуперативная	5	585	2620	915x1675 965/1295x3300 965/1295x2055 865/1345x2055 635x2055 685/1345x2055	Дуо окалиноломатель Кварто уширительная Кварто черновая Кварто черновая Дуо окалиноломатель Кварто чистовая	I I I 2 I 6	
Мюнхолл (Хомстед)										
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (установлен в 1936 г.)	Полунепрерывный толстолистовой 2690 (106")	1005	То же	4	390	1270	915x2540 1080/1320x3050 925/1870x3050 705/1370x2690	Дуо окалиноломатель Кварто уширительная Кварто черновая реверсивная Кварто чистовая	I I I 4	Прокатывается толстый лист
Питтсбург										
Джонс энд Лафлин Стил Корп. (установлен в 1937 г., реконструирован в 1950 г.)	Непрерывный 2440 (96")	1450	-"-	3	402	1450	685/1345x2440	Кварто	10	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Годовая мощность тыс.т	Нагревательные печи				Рабочие клети			Примечание
			тип	число	площадь пода м2	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)										
__Ферлесс Хиллс__										
Юнайтед Стейтс Стил Корп.(установлен в 1953 г., реконструирован в 1956 г.)	Непрерывный 2060 (81")	3000	Рекуперативная	4	792	3000	1145x810	Эджер	1	
							965x2030	Дуо окалиноломатель	1	
							1015/1370x3300	Кварто уширительная	1	
							915/1360x2060	Кварто черновая	4	
							660x2060	Дуо окалиноломатель	1	
							685/1360x2060	Кварто чистовые	6	
ЮТА										
__Дженива__										
Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.) (установлен в 1951 г.)	Полунепрерывный комбинированный 3350 (132")	1550	Без подогрева воздуха	3	750	2020	915x1780	Дуо окалиноломатель	1	Стан прокатывает толстый лист и тонкий в рулонах
							1065/1420x3350	Кварто уширительная	1	
							965/1420x3350	Кварто реверсивная	1	Перестроен из толстолистового стана в 1951 г.
							650x3350	Дуо окалиноломатель	1	
							760/1500x3350	Кварто чистовая	6	

Общая мощность 54480

__Примечание:__ Кроме перечисленных в таблице, в 1960-1961 гг. должны быть введены в строй станы: 1420 (56") на заводе Крусибл Стил Ко; 915 (36") на заводе Акме Ньюпорт Стил Ко и 2030 (80") на заводе Грейт Лейкс Стил Корп.

мн

Таблица 52

Реверсивные широкополосные станы с моталками в печах

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков мм	тип	число		
КЕНТУККИ										
Ньюпорт										
Акме Ньюпорт Стил Ко	Трехклетьевой реверсивный 1675	Колодцы	6х1	20	385	710 или 815х815 960х1780х1670 675/1255х1675	Дуо Дуо Кварто	1 1 1	325	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ										
Амбридж										
Байерс Ко	865	Методическая без подогрева воздуха	Без подогрева			710 х 865	Дуо	1	90	Установлена за универсальной клетью
Мидленд										
Крусибл Стил Ко оф Америка	1680	Камерная	Нет сведений			685 х 1680	Кварто	1	165	То же
ТЕХАС										
Лон Стар										
Лон Стар Стил Ко	1830	Методическая без подогрева воздуха	1	185	675	685/1245х1830	Кварто	1	630	Установлен за слябингом

ре

Таблица 53

Листовые станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Нагревательные устройства		Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	диаметр и длина бочки валков мм	тип	число		
АЛАБАМА								
Гадсден								
Рипаблик Стил Корп.	Листовой утилизационный	Нет сведений		760/1525x1830	Трио	1	42	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ								
Бич Боттом								
Уиллинг Стил Корп.	Полуавтоматизированный	Методическая	2	965x1015-1120	Дуо	2	27	2 стана
ИНДИАНА								
Кокомо								
Континентел Стил Корп.	Тонколистовой	Методические: сутуночная	3	815x1575	Трио черновая	3	120	
		пакетная	4	735x965-1420	Дуо чистовая	4		
				660x1370-1675	Дуо прогладочная	4		
Ньюкасл								
Борг Уорнер Корп.	-"-	Методическая	1	710x1220-1880	Дуо	4	45	
			1	760x1830 710x915-1220	Дуо	3	18	
КЕНТУККИ								
Ньюпорт								
Акме Ньюпорт Стил Корп.	Тонколистовой	Методическая сутуночная	1	760x865-1420	Дуо	1	35	
		Методическая пакетная	1	405/760x1120-1420	Трио	1		
МЭРИЛЕНД								
Балтимор								
Истерн Стенлесс Стил Корп.	Тонколистовой	Методическая	2	760x1220-2135	Дуо черновая	2	32	Для спец-стали
		камерная	7	760x1220-2135	Дуо чистовая	4		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Нагревательные устройства		Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	диаметр и длина бочки валков мм	тип	число		
НЬЮ-ЙОРК								
Локпорт								
Саймондс Соу энд Стил Ко	Листовой	Нет сведений	5	660x915-1220	Дуо	2	2,5	2 стана
ОГАЙО								
Зейнсвилл								
Армко Стил Корп.	Тонколистовой	Методическая	5	760x865-1320	Дуо	5	100	
Кантон								
Рипаблик Стил Корп.	Тонколистовой	Сутуночная	8	760x1370-2135	Дуо черновая	6	18	
		пакетная	6	760x1370-2135	Дуо чистовая	6		
	Утилизационный	Методическая	3	785x1930	Дуо	2	18	
Мансфилд								
Эмпайр Ривс Стил Корп.	Тонколистовой	Методическая сутуночная	1	580/815x1470	Трио черновая	1	27	
		Методическая пакетная	2	760x915-1420	Дуо чистовая	2		
Миддлтаун								
Армко Стил Корп.	Тонколистовой	Нет сведений		760/380x2440	Трио	1	15	
				760x2030	Дуо	3		
Найлс								
Мехонинг Велли Стил Ко	Нет.свед.	Методическая сутуночная	2	815x1220	Трио черновая	1	47	
			2	815x1425	Трио черновая	1		
		Методическая пакетная	2	785x1220	Дуо чистовая	4		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ								
Брекенридж								
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Тонколистовой	Нет свед.	7	710x2085	Дуо черновая	2	5,5	Для спецстали
				760-815x1345-1420	Дуо чистовая	4		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Нагревательные устройства: тип	Нагревательные устройства: число	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков мм	Рабочие клети: тип	Рабочие клети: число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ								
Бриджвилл								
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	Тонколистовой	Нет св.	2	660x815-1725	Дуо	2	5	Утилизационный
	-"-	-"-	10	660x915-1120	Дуо	3	6,5	Для спецсталей
				660x815-1120	Дуо	4		
Вашингтон								
Джессоп Стил Ко	Листовой	-"-	14	710x1525	Дуо	1 }	5,5	
				710x1880	Дуо	1 }		
				610x865	Дуо	4	I,5	
Вандергрифт								
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Листовой	Методическая	3	815x1015-2030	Дуо	3	60	Прокатывают нержавеющую и кремнистую сталь
Монака								
Колониал Стил Ко (Ванадиум Эллойс Стил Ко)	-"-	Нет свед.		510x915	Дуо	2	2	
Питтсбург								
Крусибл Стил Ко оф Америка	-"-	Сутуночно-пакетная	12	660x1015	Дуо	4	7	2 стана
		пакетная	1	710x1830	Дуо	1	7	
				710x1320	Дуо	2	6	
				710x1625	Дуо	1	4,5	

ре

Таблица 54

Среднеполосовые станы
(длина бочки валков менее 900 мм)

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	Площадь пода $м^2$	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ИЛЛИНОЙС										
Чикаго										
Акме Стил Ко	Непрерывный 305	Методическая без подогрева воздуха		Нет свед.		305x380 255x305	Дуо	13	110	
	Непрерывный 405		5	-"-		355x405 305x405	Дуо	14	165	
	Непрерывный 610			-"-		510x610 405x610	Дуо	14	260	В 1960 г. демонтирован и заменен станом 915
ИНДИАНА										
Гэри										
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 305	Методическая без подогрева воздуха	1	82	165	355x370 320x355 320x305	Дуо Дуо Дуо	5 3 4	150	
НЬЮ-ЙОРК										
Локпорт										
Саймондс Соу энд Стил Ко	Полосовой 560	Нет сведений				380x560	Трио Дуо	3 2	1,2	
ОГАЙО										
Кливленд										
Американ Стил энд Уайр Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 315	Методическая рекуперативная	1	70	200	355x800 305x610 255x315	Дуо черновая Дуо промежуточная Дуо чистовая	4 6 5	75	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс. т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс. т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
О Г А Й О (продолжение)										
Янгстаун										
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 305	Методическая без подогрева воздуха	1	115	305	405x510	Дуо		290	
						355x380	Дуо			
						305x380	Дуо			
						380x305	Эджер			
	Непрерывный 510	Методическая регенеративная	1	95	155	305x510	Дуо	14	150	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я										
Айви Рок										
Ален Вуд Стил Ко	760	Методическая без подогрева воздуха	1	95	360	550x760	Дуо	11	310	
Бриджвилл										
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	Полунепрерывный 610	Нет сведений				510x610	Дуо	3	9	
						305/610x560	Кварто	1		
						305/510x610	Трио	1		
						405/610x610	Трио	1		
Карнеги										
Сюпириор Стил Дивижн оф Копперуэлд Стил Ко	Полунепрерывный 610	Методическая нерегенеративная	2	165	130	740x1015	Трио черновая	1	130	
						760x130	Эджер	1		
						335x610	Кварто чистовая	3		
						360x610	Кварто чистовая	2		
Мак-Киспорт										
Ферс Стерлинг Стил Ко	Полосовой 255	Нет сведений				255	Трио	5	3,2	Для спецсталей

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи: тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)										
Рединг										
Карпентер Стил Ко	Непрерывный	Нет сведений				355	Дуо	7	15	Печи и обжимные клети, общие с мелкосортным станом 255
Уэст Личберг										
Аллегени Луддум Стил Корп.	Непрерывный 405	Методическая регенеративная	1	78	90	305x405	Дуо	14	90	
Фарелл										
Шерон Стил Корп.	Непрерывный 355	То же	1	160		455x355	Дуо черновая	4		
						470x355	Дуо чистовая	6		
	Полосовой 255	Методическая регенеративная	1	100	700	205x255	Трио	6		
	Полосовой 325	Методическая без подогрева воздуха	1	25		255x325	Трио	9	700	
	Непрерывный 610	-"-	2	247		560x710	Дуо черновая	4		
						560/810x710	Кварто черновая	1		
						380/810x610	Кварто чистовая	4		

Таблица 55

Штрипсовые станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети			Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м²	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков мм	тип	число		
АЛАБАМА										
Ферфилд										
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный для обручки	Методическая без подогрева воздуха	I	92	I20	255/342x x405-6I0	Дуо Эджер	I2 2	65	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ										
Бенвуд										
Уиллинг Стил Корп.	Штрипсовый 380	Рекуперативная	I	203	450	450	Дуо Эджер	I2 5	450	
ИЛЛИНОЙС										
Олтон										
Леклид Стил Ко	Непрерывный комбинированный	Методическая рекуперативная	I	I45	I65	305x5I0 305/560x560	Дуо Кварто	5 5	I55	На стане прокатывают также сорт
ИНДИАНА										
Ист Чикаго										
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный штрипсовый 255	Методическая рекуперативная	I	I90	380	255	Дуо	I4	230	
МЭРИЛЕНД										
Спарроус Пойнт										
Бетлехем Стил Ко	Штрипсовый 305	То же	I	84	270	305	Дуо	8	295	
ОГАЙО										
Кэмпбелл										
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	56	300	255	Дуо	II	205	
Лорейн										
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	330 355	Без подогрева воздуха	4	I57	505	330 355	Дуо Дуо	I3 I2	I90 275	
Уоррен										
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 305	Методическая рекуперативная	I	97	I80	265-345x305	Дуо	I0	I45	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети			Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пода м^2	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков мм	тип	число		
О Г А Й О (продолжение)										
Уоррен (продолжение)										
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 365	Методическая без подогрева воздуха	I	90	300	365х405	Дуо	II	280	
Элириа										
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	Линейный 405	То же	I	Нет сведений		405	Трио Дуо	2 I	45	
Янгстаун										
Рипаблик Стил Корп	Непрерывный 255	Методическая рекуперативная	I	I35	360	355 255	Дуо Дуо	I 8	270	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я										
Аликуиппа										
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	70	300	255	Дуо Эджер	8 3	270	
	Комбинированный 455	С блуминга - без подогрева				585 455	Дуо Дуо Эджер	4 8 2	385	Прокатывают также сутунку
Амбридж										
Байерс Ко	Комбинированный 5I0	Методическая без подогрева воздуха	I	98	270	5I0 455 455 405 405 405	Дуо Трио Дуо Трио Дуо Эджер	2 I 3 I 2 5	I35	Прокатывают также сорт
		-"-	3	85	56	405 255	Трио Трио	2 3	55	
Мак-Киспорт										
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 330	Методическая без подогрева воздуха	4	I70	II5	330	Дуо	II	340	
Ферлесс Хиллс										
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 455	Методическая рекуперативная	I	225	8I0	455	Дуо Эджер	I0 5	740	

Таблица 56

Пятиклетевые непрерывные станы кварто холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номинальный размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
АЛАБАМА				
Ферфилд				
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1065	535/1345x1065	525	2 стана
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
Уэртон				
Уэртон Стил Ко	1065	545/1345x1065	540	
	1320	585/1425x1320	595	
ИЛЛИНОЙС				
Чикаго				
Акме Стил Ко	560	355/840x560	80	
ИНДИАНА				
Андерсон				
Грир Стил Ко	965	355/760x965	-	
Гэри				
Юнайтед Стейтс Стил Ко (Гэри Шит энд Тин Миллс)	1065	535/1345x1065	875	2 стана
Ист Чикаго				
Инленд Стил Ко	1065	495/1245x1065	475	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	1220	525/1245x1220	325	
КАЛИФОРНИЯ				
Питтсбург				
Колумбия-Дженива Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1420	535/1370x1420	425	
Фонтана				
Кайзер Стил Корп.	1120	535/1345x1120	425	
МЭРИЛЕНД				
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	1220	535/1345x1220	650	
	1065	475/1260x1065	660	2 стана
	1420	535/1425x1420	565	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номинальный размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность стана тыс. т	Примечание
О Г А Й О				
Иорквилл				
Уиллинг Стил Корп.	1065 1220	455/1245x1065 585/1345x1220	790	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я				
Аликуиппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1090	545/1345x1090	540	
Дрейвосберг				
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (Ирвин Уоркс)	1090	545/1345x1090	460	
	1090	545/1345x1090	320	
Ферлесс-Хиллс				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1220	525/1345x1220	600	

Таблица 57

Четырехклетевые непрерывные станы кварто холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
АЛАБАМА				
Ферфилд				
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I370	540/I345xI370	470	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
Уэртон				
Уэртон Стил Ко	I220 915 I320	405/965xI220 480/I245x9I5 455/990xI320	240 760 490	2 стана
ИЛЛИНОЙС				
Гранит Сити				
Гранит Сити Стил Ко	I420	480/I295xI420	610	
Чикаго				
Акме Стил Ко	560	355/735x560	50	
	560	355/635x560	40	
ИНДИАНА				
Гэри				
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (Гэри Шит энд Тин Миллс)	I420	535/I345xI420	940	
Ист Чикаго				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I420	535/I420xI420	760	
Инленд Стил Ко	I370	520/II20xI370 520/I245xI370	385	
	I420	545/I420xI420	725	
КАЛИФОРНИЯ				
Питтсбург				
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I525	I370/535xI525	675	
МИЧИГАН				
Джибролтар				
Мак Лаут Стил Корп.	Листовой I525	535/I345xI525	650	
МЭРИЛЕНД				
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	I675	535/I420xI675	II25	
НЬЮ-ЙОРК				
Лакавонна				
Бетлехем Стил Ко	I370 I905	5I0/I245xI370 5I0/I245xI905	I730	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Рабочие клети	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм		
О Г А Й О				
Кливленд				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2030	535/I420x2030	750	
Рипаблик Стил Корп.	I370	520/I245xI370	270	
	I830	535/I420xI830	7I0	
Кэмпбелл				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Листовой I370	5I0/I245xI370	335	
Мансфилд				
Эмпайр-Ривс Стил Корп. (Юниверсел-Сайклопс Стил Корп)	Листовой I320	485/I295xI320	270	
Миддтаун				
Армко Стил Корп.	I370	470/I245xI370	660	
Стьюбенвилл				
Уиллинг Стил Корп.	I295	520/II20xI400 x) 520/I345xI400 xx)	270 x)	x) Оценка
Уоррен				
Рипаблик Стил Корп.	I065	455/I245xI065	250	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я				
Айви Рок				
Алан Вуд Стил Ко	8I5	3I5/840x8I5	2I5	
Алленпорт				
Питтсбург Стил Ко	I675	535/I345xI675	455	
Батлер				
Армко Стил Корп.	I320	380/890xI370	225	
Брекенридж				
Аллегени Лудлум Стил Ко	I425	420/I345xI420	I90	
Питтсбург				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I370	520/I345xI370	545	
Ферлесс-Хиллс				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2030	535/I425x2030	I200	

x) Одна клеть.
xx) Три клети.

Таблица 58

Трехклетевые непрерывные станы Кварто холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
ИНДИАНА				
Гэри				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2135	535/1420x2135	810	
Ист Чикаго				
Инленд Стил Ко	1880	520/1120x1880	540	
МИЧИГАН				
Дирборн				
Форд Мотор Ко	1675	485/1245x1675	600	
Экорс				
Грейт Лейкс Стил Корп.	2360	520/1345x2360	1635	2 стана
	1370	520/1345x1370	380	
ОГАЙО				
Кливленд				
Рипаблик Стил Корп.	2490	520/1345x2490	470	
Кэмпбелл				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	1905	510/1245x1905	350	
Мидлтаун				
Армко Стил Корп.	2030	485/1245x2030	900	
Портсмут				
Детройт Стил Корп.	1420	540/-x1420	380	
Стьюбенвилл				
Уиллинг Стил Корп.	1525	515x1525/1120x1525	270x)	
Уоррен				
Питтсбург Стил Ко (Рипаблик Стил Корп.)	610	280/685x610	72	
	510	250/570x510	Нет сведений	
	1065	535/1245x1065	-"-	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ				
Дрейвосберг				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2135	545/1440x2135	620	
Мидленд				
Крусибл Стил Ко оф Америка	1420	420x1420	55	Для спецстали
Питтсбург				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2360	520x1345x2360	590	
АЛАБАМА				
Гадсден				
Рипаблик Стил Корп.	1370	535x1345x1370	310	

x) Оценка

Таблица 59

Двухклетевые станы Кварто Тандем холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Рабочие клети	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
		Диаметр и длина бочки валков, мм		
К О Н Н Е К Т И К У Т				
Уоллингфорд				
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	6I0	265x6I0	6,5	
М И Ч И Г А Н				
Дирборн				
Шерон Стил Корп.	455	I80/455x455	85	
Н Ь Ю - Й О Р К				
Ром				
Ром Стрип Стил Ко	455	I80/455x455	7	
О Г А Й О				
Довер				
Грир Стил Ко	760	3I0/7I0x760	Нет свед.	
Массилон				
Рипаблик Стил Корп.	5I0	380x880x5I0	-"-	
Уоррен				
Рипаблик Стил Корп.	I065	865/865xI065	-"-	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я				
Бриджвилл				
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	255	I00/405x255	-"-	
Карнеги				
Сюпириор Стил Дивижн (Копперуэлд Стил Ко)	760	405x760	-"-	
	455	I70x455	-"-	

аа

Таблица 60

Одноклетьевые реверсивные станы кварто холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
Фоллансби				
Уиллинг Стил Корп.	Полосовой 865 Полосовой 1065	330/950х865) 330/950х1065)	260	
ИЛЛИНОЙС				
Чикаго				
Акме Стил Ко	Полосовой 735	355/840х735	24	
ИНДИАНА				
Гэри				
Юнайтед Стейтс Стил Корп. (Гэри Шит энд Тин Миллс)	Листовой 2135 Листовой 1320	535/1420х2135 190х1320х1320	40 30	
Индианаполис				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Полосовой 710 Полосовой 205	150/710х710) 75/510х205)	30	
Ист Чикаго				
Инленд Стил Ко	Полосовой 1005	315/865х1005	45	
Ист Чикаго				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Жестепрокатный 1065	420/1245х1065	32	
КАЛИФОРНИЯ				
Лос-Анжелес				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Полосовой 255	75/485х255	7	
Фонтана				
Кайзер Стил Корп.	Полосовой 610	315/660х610	77	
КЕНТУККИ				
Ашленд				
Армко Стил Корп.	Полосовой 1370 Полосовой 1725	465/1245х1370 465/1245х1725	135 200	
Ньюпорт				
Акме- Ньюпорт Стил Ко	Листовой 1420	485/1245х1420	110	
КОННЕКТИКУТ				
Бристоль				
Уоллес Барнс Ко	Полосовой 430	185х430	Нет свед.	
Нью-Бритен				
Стенли Уоркс	Полосовой 735	305х735	55	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощ-ность станов тыс.т	Примечание
КОННЕКТИКУТ (продолжение)				
Уоллингфорд				
Детройт Стил Корп.	Полосовой 660	320/6I0x660	90	2 стана
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Полосовой 255	75x255	5	
	Полосовой 735	305x735	50	
Ульбрих Стейнлесс Стилс	Полосовой	65x205	Нет свед.	
МАССАЧУСЕТС				
Вустер				
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Полосовой 75-255	-	Нет свед.	5 станов дуо и кварто
МИЧИГАН				
Детройт				
Детройт Стил Корп.	Полосовой 660	255/6I0x660	90	2 стана
Мак Лаут Стил Корп.	Полосовой	275/660x6I0)	90	2 стана
	"	290/9I5x7I0)		
	"	275/785x6I0)		
	"	420/I320xI270)		
Дирборн				
Форд Мотор Ко (Шерон Стил Корп.)	Листовой 2I35	520/I425x2I35	200	
	Полосовой 660	265/6I0x660	260	
НЬЮ ДЖЕРСИ				
Гаррисон				
Крусибл Стил Ко оф Америка	Полосовой	90x205	2,5	2 стана
Клифтон				
Нейшнл Стандарт Ко	Полосовой 5I0	255x5I0	4	
	Полосовой 2I5	75x2I5	I	2 стана
Трентон				
Реблингс Санс Дивижн (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	Полосовой 255	75/5I0x255	I0	2 стана
Юнион				
Хайнд Стил Ко	Полосовой 405	I25/305x405	4,5	3 стана
НЬЮ ЙОРК				
Ром				
Ром Стрип Стил Ко	Полосовой I80	60/5I0xI80	3,5	
Локпорт				
Симондс Соу энд Стил Ко	Полосовой 380	I60/ - x380	0,5	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов: тыс. т	Примечание
О Г А Й О				
Довер				
Грир Стил Ко	Полосовой 760	265/760х760	Нет свед.	
Кливленд				
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Полосовой 90-320	90-320	-"-	3 стана
Кошоктон				
Юниверсел-Сайклопс Стил Корп.	Полосовой 760	270х915х760	20	
Массиллон				
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1675	420/1420х1675)		
	" 1370	420/1420х1370)		
	" 865	380/1065х865)	7	Оценка
	" 710	265/915х710)		
	" 510	265/915х510)		
	" 510	250/610х510)		
Мансфилд				
Эмпайр-Ривс Стил Корп.	Листовой 1420	455/1295х1420	108	
Уоррен				
Питтсбург Стил Ко	255	75/510х255	3	
	510	75/610х510	4,5	
	560	75/610х560	9	2 стана
	610	265/660х610	25	
Рипаблик Стил Корп.	1065	470/1245х1065	30	
	965	260/840х965	25	
Янгстаун				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Полосовой	180/685х660)		
	"	150/710х710)		
	"	90/610х510)	45	2 стана
	"	75/510х205)		
	"	75/380х255)		
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я				
Батлер				
Армко Стил Корп.	Полосовой 1090	405/1145х1090	75	
	Полосовой 1065	380/890х1065	40	
Бракенридж				
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Полосовой 1420	420/1345х1420	60	
Вандергрифт				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Полосовой 1370	545/1345х1370	80	
Карнеги				
Сюпириор Стил Дивижн (Копперведд Стил Ко)	Полосовой 865	375х865	Нет свед.	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Мидленд				
Крусибл Стил Ко оф	I420	420xI420	27	
Америка	660	3I5x660	I3	
	II20	255xII20	27	
Ранс				
Техаллой Ко	Реверсивный полосовой 220	65x220	I	
Рединг				
Карпентер Стил Ко	Полосовой	II5/405x405	Нет свед.	
Уэст Личберг				
Аллегени Лудлум Стил	Полосовой 735	3I5/840x735		
Корп.	" 660	I35/660x660		
	" 5I0	I00/6I0x5I0	250[x]	2 стана
	" 5I0	85/6I0x5I0		-"-
	" 205	65/5I0x205		-"-
	" 760	I50/890x760		-"-
	I065	395/I245xI065		
Фарелл	635	I50/685x635		2 стана
Шерон Стил Корп.	Полосовой 735	245/840x735	Нет свед.	3 стана
	" 305	240/560x305	-"-	
РОД АЙЛЕНД				
Потакет				
Ньюмен-Кросби Стил Ко	Полосовой 355	I50/405x355	-"-	

---
[x]) Оценка

нк

Таблица 61

Многовалковые и планетарные станы холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Рабочие клети			Годовая мощность стана, тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ИЛЛИНОЙС						
Чикаго						
Акме Стил Корп.	Реверсивный 405	80x405	Многовалковая	1	4,5	
Эвенстон						
Милл Стрип Продактс Ко		510	Планетарный	8		
		190	Планетарный			
КАЛИФОРНИЯ						
Лос-Анжелес						
Кэлстрип Стил Корп.	Реверсивный 330	28x330	20-валковая	1	20	
КОННЕКТИКУТ						
Нью Бритен						
Стенли Уоркс	Отделочный реверсивный	105x405	6-валковая	1	11,0	
	-"-	75x150	-"-	1	1,1	
	Отделочный	660	Планетарная	-	28	
Бристоль						
Уоллас Барнс Ко	Реверсивный 405	80x405	20-валковая	1	Нет св.	
		92x150	Многовалковая	1	-"-	
	Стеккеля реверсивный	75x215	дуо	1	-"-	2 стана
Уоллингфорд						
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Луддлум Стил Корп.)	Реверсивный 685	40x685	Многовалковый	1	7	Прокатывают нержавеющую сталь толщиной 1,0-0,13мм
	740	28x735	-"-	1	2,8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Рабочие клети			Годовая мощность стана, тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
КОННЕКТИКУТ (продолжение)						
Уоллингфорд (продолжение)						
Ульбрих Стенлесс Стилс	Реверсивный полосовой 220	19x220	планетарная	1	7	
	Реверсивный полосовой 355	19x355	планетарная	1		
	Реверсивный полосовой 405	14x405	планетарная	1		
	Реверсивный полосовой 205	75x205	многовалковая	1		
МАССАЧУСЕТС						
Вустер						
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Реверсивный	20x265/895	многовалковый	1	Нет св.	2 стана
Нью Бедфорд						
Родни Металс	Реверсивный 685	50x685	планетарный	-	20	
	330	10x330	-"-			
МЭРИЛЕНД						
Балтимор						
Истерн Стенлесс Стил Корп.	Реверсивный 635	-	многовалковая	1	16	
НЬЮ ДЖЕРСИ						
Гаррисон						
Крусибл Стил Ко оф Америка	355	125x355	6-валковая	1	I,59	
	Реверсивный 205	90x205	-"-	1	0,48	2 стана
	Реверсивный 85	85x100	-"-	1	0,8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Рабочие клети			Годовая мощность стана, тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
НЬЮ ДЖЕРСИ (продолжение)						
Клифтон						
Нейшнл Стандарт Ко	Реверсивный	30x440	Многовалковая	1	2,5	
ОГАЙО						
Кливленд						
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Реверсивный 940	40x940	Многовалковая	1	Нет св.	
	Непрерывный 815	270x815	-"-	4	-"-	
Луисвилл						
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1400	55x1400	-"-	1	43	
Массиллон						
Рипаблик Стил Корп.	Реверсивный 1320	55/300x1320	20-валковая	1	22,5	
	Реверсивный 685	40/230x685	-"-	1	Нет св.	
Кантон						
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный реверсивный 1345	355/685x1345	Многовалковая	1	10	Оценка
ПЕНСИЛЬВАНИЯ						
Батлер						
Армко Стил Корп.	Реверсивный 1065	55x1065	Многовалковая	1	16	
	Реверсивный 465	30x465	-"-	1	3	
Брекенридж						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный 1400	55x1400	-"-	1	10	
Вандергрифт						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 1270	60/100/170x x1320/1370/1270	Многовалковая	1	30	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Рабочие клети			Годовая мощность стана, тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Вашингтон						
Вашингтон Стил Корп.	Реверсивный 1320	55x1320	20-валковая	1	38	
	Реверсивный 940	40x990	-"-	1	16	
	-	-	-"-	1		2 стана
Карнеги						
Супириор Стил Дивижн (Коппервелд Стил Ко)	Отделочный реверсивный	82x205	Многовалковая	1	Нет св.	2 стана
	Планетарный	Нет св.	-"-	1	-"-	
Мидленд						
Крусибл Стил Ко	Реверсивный 1345	55x1345	Многовалковая	1	27	
Ньюкасл						
Милл Стрип Продактс Ко	Полосовой отделочный	915	Планетарная	1	135	2 стана
Фарелл						
Шерон Стил Корп.	Непрерывный 455	215/420x455	Многовалковая	3	Нет свед.	
	Непрерывный 660	265/535x660	-"-	4		
	Реверсивный 635	- x635	20-валковая	1		
	Реверсивный 205	215x420x205	Многовалковая	1		
Уэст Личберг						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный	40		1	Нет свед.	
РОД АЙЛЕНД						
Потакет						
Ньюмен-Кросби Стил Ко	Полосовой 180	90x180		1	-"-	
Ранс						
Техаллой Ко	Полосовой планетарный	22x430	Многовалковая	1	4,5	

Примечание. Термины "многовалковый" и "планетарный" не являются четко разграниченными.

Таблица 62

Одноклетевые станы кварто холодной прокатки
(нереверсивные)

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение стана	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
КОННЕКТИКУТ				
Бристоль				
Уоллес Барнс Ко	Полосовой	I50/ - x205	Нет св.	4 стана
		I30/ - x305	-"-	2 стана
Уоллингфорд				
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	-"-	I87x405	3	
МЭРИЛЕНД				
Балтимор				
Истерн Стенлесс Стил Корп.	Листовой	455/II20x2I35) 305/865xI220)	25	
НЬЮ-ДЖЕРСИ				
Клифтон				
Нейшнл Стандарт Ко	Полосовой	I50xI20	2	7 станов
Трентон				
Реблингс Санс Дивижн (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	Полосовой	I40/305x255	Нет свед.	
ОГАЙО				
Довер				
Грир Стил Ко	Полосовой	I25/355x455	-"-	
	-"-	355/760x760	-"-	
Уоррен				
Питтсбург Стил Ко	-"-	I90/485x6I0	I3	
	-"-	345/760x6I0	I8	
Рипаблик Стил Корп.	-"-	265/635x5I0	I0	Для кремнистой стали
ПЕНСИЛЬВАНИЯ				
Батлер				
Армко Стил Корп.	Полосовой	395/890xI320	I0	
	-"-	395/8I5xI065	I0	
	-"-	395/I245xI065	I00	
Брекенридж				
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Листовой I905	455/I245xI905	6	Для спецсталей
Бриджвилл				
Юниверсел-Сайклопс Стил Корп.	Полосовой	I00/405x205	Нет свед.	
	-"-	I55/485x405	-"-	
	-"-	255/800x6I0	-"-	2 стана
		2I0/7I0x560	-"-	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение стана	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я (продолжение)				
Вандергрифт				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Листовой 2030	415/865x2030	I5	
Карнеги				
Супириор Стил Дивижн	-"-	405x760	-"-	
(Копперве лд Стил Ко)	-"-	375x865	-"-	
Питтсбург				
Крусибл Стил Ко оф Америка	Листовой	455/I245xI675	I8	
Рединг				
Карпентер Стил Ко	Полосовой	I25/405x305	Нет свед.	2 стана
Р О Д А Й Л Е Н Д				
Потакет				
Ньюмен-Кросби Стил Ко	Полосовой	I25/405x305	-"-	2 стана

НК

Таблица 63

Прочие станы холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение, размер стана, мм	Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ИНДИАНА						
Гэри						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	стан гнутых профилей	Нет св.	дуо	12	72	
МАССАЧУСЕТС						
Вустер						
Томсон Уайр Ко	плющильный	Нет сведений			10	
НЬЮ ДЖЕРСИ						
Нью-Брунсуик						
Вебб Уайр Дивижн (Карпентер Стил Ко)	плющильный	100x125	дуо	1	40	
НЬЮ ЙОРК						
Нью Йорк						
Уошборн Уайр Ко	холодной прокатки	150x255	дуо	152	20	152 стана
ОГАЙО						
Кливленд						
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	205-455		дуо	60	Нет св.	42 стана
	реверсивные 290-345	Нет св.	кварто	8	"	2 стана
ПЕНСИЛЬВАНИЯ						
Бриджвилл						
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	полосовой 305	150/255x305	трио	4	Нет св.	
	полосовой 610	285/475x610	трио	1	"	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)						
Эри						
Гриффин Менюфекчуринг Ко	полосовое	ширина бочки 10-495	Нет сведений		25	13 станов
РОД АЙЛЕНД						
Потакет						
Ньюмен-Кросби Стил Ко	полосовой реверсивный 150	100x150	трио	1	-	

Таблица 64

Одноклетевые станы Кварто. Дрессировочные и отделочные

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
АЛАБАМА				
Гадсден				
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой I370	535/I345xI370	3I0	
Ферфилд				
Теннеси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Листовой I370	495xI345xI370	340	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
Фоллансби				
Уиллинг Стил Корп.	Полосовой I065	455xI245xI065	3I5	
	Листовой 5I0	I20/485x5I0	70	Клеть может работать как дуо и кварто
Уэртон				
Уэртон Стил Дивижн (Нейшнл Стил Корп.)	Листовой I370	520/II90xI370	360	
	Листовой I370	520/I245xI370		
ИЛЛИНОЙС				
Гранит-Сити				
Гранит Сити Стил Ко	Листовой I420	430/I255xI420	500	
Чикаго				
Акме Стил Ко	Полосовой 455	I40/485x455	Нет свед.	
ИНДИАНА				
Гэри				
Гэри Шит энд Тин Миллс (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Листовой 2I35	520/I220x2I35	465	
	Листовой 2I35	520/I220x2I35	465	
Ист Чикаго				
Инленд Стил Ко	Листовой I0I5	470/I0I0xI0I5	I35	2 стана
	Листовой I880	520/II20xI880	I20	
	Полосовой I880	520/II20xI880	675	2 стана
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Листовой I425	570/I425xI425	755	2 стана
КАЛИФОРНИЯ				
Питтсбург				
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для жести I245	485/I065xI245	600	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
МИЧИГАН				
Дирборн				
Форд Мотор Ко	Полосовой I675	520xI320xI675	355	
	Полосовой I675	495xI245xI675	460	
Экорс				
Грейт Лейкс Стил Корп.	Листовой 2360	520/I345x2360	I600	6 станов
МЭРИЛЕНД				
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	Листовой и полосовой I675	535/I420xI675	600x)	x) Оценка
	Листовой и полосовой I420	535xI420xI420		
	Листовой и полосовой I065	475/I255xI065	Нет свед.	
НЬЮ-ЙОРК				
Лакавонна				
Бетлехем Стил Ко	Листовой и полосовой I905	6I0/I245xI905	2000	4 стана
	Листовой и полосовой I905	5I0/I245xI905		
ОГАЙО				
Зейнсвилл				
Армко Стил Корп	Листовой I220	305/750xI220	I05	2 стана
Кливленд				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Листовой I420	470/I345xI420	460	
	Листовой I955	520/I255xI955	290	
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой I370	520/I245xI370	I450	2 стана
	Полосовой I830	535/I420xI830		
	Полосовой 2490	535/I345x2490		
Кэмпбелл				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Листовой I905	5I0/I245xI905	220	2 стана
	Листовой 2360	6I0/I245x2360	II0	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
О Г А Й О (продолжение)				
Массиллон				
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1675	520/1245х1675	Нет свед.	
Мидлтаун				
Армко Стил Корп	Листовой 2030	395/815х2030	155	2 стана
	Полосовой 2030	395/760х2030	515	
	Полосовой 1370	395/1015х1370	260	
	Полосовой 2030	535/1345х2030	720	
Стьюбенвилл				
Уиллинг Стил Корп.	Листовой 1420	525/1120х1420	60	
	Листовой 1525	525/1120х1525	220	
	Листовой 1420	525/1120х1420	290	
Уоррен				
Рипаблик Стил Корп.	1065	370/865х1065	Нет св.д	2 стана
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я				
Аликуиппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1065	485/990х1065	300	2 стана
Алленпорт				
Питтсбург Стил Ко	Полосовой 1675	535/1345х1675	270	
Вандергрифт				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Листовой 1675	520/1220х1675	95	
Дрейвосберг				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Листовой 1420	550/1245х1420	490	
	Для жести 1065	485/1075х1065	365	2 стана
	Листовой 2135	510/1245х2135	485	
	Для жести 1065	485/1075х1065	185	
Карнеги				
Сюпириор Стил Дивижн (Копперуэлд Стил Ко)	Полосовой 205	170х405	Нет свед.	2 стана
	Полосовой 455	170х455	Нет свед.	
Питтсбург				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Листовой 2360	520/1345х2360	130	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Питтсбург (продолжение)				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Листовой 2360	520/I345x2360	I45	
	Листовой 2360	520/I345x2360	230	
Проспект Парк				
Портер Ко	Полосовой I95	65x5I0xI95	2	
Ферлесс Хиллс				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Полосовой 2030	535/I345x2030	800	

aa

Таблица 55

Двухклетевые дрессировочные станы кварто

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
А Л А Б А М А				
Ферфилд				
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для жести I065 I220	455/I080xI065 495/I255xI065 485/I345xI220	740	2 стана
И Л Л И Н О Й С				
Гранит-Сити				
Гранит-Сити Стил Корп.	Для листа I220	230/965xI220	200	
И Н Д И А Н А				
Гэри				
Гэри Шит энд Тин Миллс (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для жести I065	455/I065xI065	560	3 стана
	I220	585/I345xI220	I95	
Ист-Чикаго				
Инленд Стил Ко	Для жести I0I5	470/I005xI0I5	300	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Для жести I065	I245xI065	4I5	2 стана
	I320	5I0xI345xI320	330	
К А Л И Ф О Р Н И Я				
Питтсбург				
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для жести I245	I065/480xI245	600	2 стана
М Э Р И Л Е Н Д				
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	I065	475/I255xI065	I800	2 стана
	I065	320/I345xI090 475/I255xI065		I стан
	I220	320/I345xI245 485/I345xI220		2 стана
	I420	420/I420xI445 535/I420xI420		I стан
О Г А Й О				
Йорквилл				
Уиллинг Стил Корп.	Для жести I065 Для жести I220	455/990xI065 585/I345xI220	695	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ				
Аликуиппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Для жести I220	480/I245xI220	380	
Дрейвосберг				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Для жести I065	480/I080xI065	370	2 стана
	Для жести I065/I090	480/I065xI345	275	
Ферлесс Хиллс				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Для жести I220	480/I345xI220	430	

мн

Таблица 66

Дрессировочные двухклетевые станы дуо-кварто

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети			Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ						
Уэртон						
Уэртон Стил Дивижн (Нейшнл Стил Корп.)	Для жести II45	230/965xII45 600xII45	Кварто Дуо	I I	340	
	Для жести I065	205/965xI065 660xI065	Кварто Дуо	I I	450	2 стана
	Для жести I320	255/5I0x965x I320 750/I320	Кварто Дуо	I I	340	
КАЛИФОРНИЯ						
Фонтана						
Кайзер Стил Корп.	Для жести II20	230/II20xII20 7I0/II20	Кварто Дуо	I I	675	2 стана
ОГАЙО						
Стьюбенвилл						
Уэртон Стил Дивижн (Нейшнл Стил Корп.)	Для жести I065	205/965xI065 660xI065	Кварто Дуо	I I	395	2 стана
ПЕНСИЛЬВАНИЯ						
Айви Рок						
Алан Вуд Стил Ко	Для листа и полосы 8I5	560 x 8I5 405/840x8I5	Дуо Кварто	I I	220	

мн

Таблица 67

Многоклетевые станы дуо холодной прокатки и дрессировочные

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Рабочие клети: число	Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ					
Фоллансби					
Уиллинг Стил Корп.	Отделочный листовой I525	7I0xI525	2	90	2 стана
ИЛЛИНОЙС					
Чикаго					
Акме Стил Ко	Холодной прокатки полосовой 355	255x355	2	I5	
Эванстон					
Милл Стрип Продактс Ко	Холодной прокатки полосовой 355	355	4	4,5	
	Отделочный полосовой 355	355	2	22	
ИНДИАНА					
Андерсон					
Грир Стил Ко	Полосовой холодной прокатки 205	2I5x205	2	Н.св.	
	Полосовой отделочный I50	I50xI50	2	-"-	
Нью Касл					
Ингерсолл Стил Дивижн (Борг Уорнер Корп.)	Дрессировочный 9I5	6I0x9I5	3	I8	
	Дрессировочный 9I5	6I0x9I5	2	4,5	
КАЛИФОРНИЯ					
Лос Анжелос					
Кэлстрип Стил Корп.	Полосовой холодной прокатки 455	3I5x455	2	II	
КЕНТУККИ					
Ашленд					
Армко Стил Корп.	Листовой дрессировочный I470	660xI470	2	} 270	
	I830	660xI830	2		
	2I35	660x2I35	2		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	число		
КОННЕКТИКУТ					
Бристоль					
Уоллес Барнс Ко (Ассошиэйтед Спринг Корп.)	Непрерывный холодной прокатки 205	I50x205	4	Н.св.	4 стана
Нью-Бритен					
Стенли Уоркс	Холодной прокатки полосовой непрерывный 405	3I5x405	4	I3	
	Холодной прокатки полосовой тандем 455	3I5x455	2	4	
МИЧИГАН					
Фернделл					
Грир Стил Ко	Холодной прокатки полосовой 205	I50x205	2	Н.св.	
НЬЮ-ДЖЕРСИ					
Трентон					
Реблингс Санс Корп.	Дрессировочный непрерывный I00	I50xI00	2	Н.св.	
НЬЮ-ЙОРК					
Ром					
Ром Стрип Стил Ко	Холодной прокатки полосовой 355	255x355	3	23	
ОГАЙО					
Довер					
Грир Стил Ко	Полосовой холодной прокатки непрерывный 255	265x255	5	Н.св.	
	Полосовой холодной прокатки непрерывный 205	2I5x205	3	Н.св.	
	Полосовой дрессировочный непрерывный 205	I50x205	3	-"-	
	Полосовой дрессировочный 405	3I5x405	2	-"-	
	Полосовой дрессировочный 205	205x205	2	-"-	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	число		
ОГАЙО (продолжение)					
Уоррен					
Питтсбург Стил Ко	Полосовой дрессировочный 205	2I0x205	2	3,5	
Рипаблик Стил Корп.	Холодной прокатки непрерывный 255	2I5x255	4	Н.св.	
	Холодной прокатки непрерывный 405	3I5x405	4	-"-	
	Холодной прокатки непрерывный 5I0	420x5I0	4	-"-	
	Непрерывный I220	685xI220	2	I80 x)	x) Оценка
ПЕНСИЛЬВАНИЯ					
Батлер					
Армко Стил Корп.	Листовой непрерывный дрессировочный I475	660xI475	3	II5	2 стана
	Листовой дрессировочный I475	660xI475	2	90	2 стана
Бриджвилл					
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	Полосовой холодной прокатки I50	I00xI50	2	Н.св.	
Карнеги					
Сюпириор Стил Дивижн (Копперверд Стил Ко)	Полосовой холодной прокатки непрерывный 520	430x520	3	-"-	
Нью-Кенгсингтон					
Американ Шим Стил Ко	Холодной прокатки полосовой непрерывный 405	305x405	4	I5	
	Холодной прокатки полосовой непрерывный 405	305x405	3	I7	
	Дрессировочный непрерывный 355	330x355	3	33	
Питтсбург					
Крусибл Стил Ко оф Америка	Дрессировочный листовой I830	760xI830	2	I3	
Синкинг Спринг					
Хофманн Индастрис	Холодной прокатки полосовой непрерывный 405	290x405	3	20	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	число		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)					
Уэст Личберг					
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Холодной прокатки полосовой непрерывный 660	455x660	4	Н.св.	
Фэрелл					
Шерон Стил Корп.	Холодной прокатки полосовой непрерывный 255	265x255	3	-"-	
РОД АЙЛЕНД					
Потакет					
Ньюман-Кросби Стил Ко	Холодной прокатки 255	255x255	4	-"-	

мн

Таблица 68

Одноклетевые станы дуо холодной прокатки и дрессировочные

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
АЛАБАМА				
Гадсден				
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой	660x1220	68	
	-"-	660x1625		
Ферфилд				
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1395	420x760x1395	150	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
Бич Боттом				
Уиллинг Стил Корп.	Дрессировочный листовой	660x1320-1625	100	6 станов
	То же	760x1675-1830		
Уэртон				
Уэртон Стил Дивижн (Нейшнл Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1370	710x1370	135	x) Оценка
	Дрессировочный листовой 1220	510x1220	180 x)	2 стана
ИЛЛИНОЙС				
Гранит Сити				
Гранит Сити Стил Ко	Дрессировочный листовой 1525	710x1525	55	2 стана
	Дрессировочный листовой 1830	760x1830	55	
Чикаго				
Акме Стил Ко	Дрессировочный полосовой 735	455x735		
	Дрессировочный полосовой 560	405x560	100	3 стана
	Дрессировочный полосовой 405	305x405		2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
ИНДИАНА				
Андерсон				
Грир Стил Ко	Дрессировочный полосовой 610	405x610	Нет св.	
	Полосовой холодной прокатки 1015	405x1015	-"-	
Гэри				
Юнайтед Стейтс Стил Ко (Гэри Шит энд Тин Миллс)	Дрессировочный листовой 2185	815x2135	340	
	То же	815x2135	155	
	-"-	815x2135	150	
	Дрессировочный листовой 1525	710x1525	280	
	Дрессировочный 1420	710x1420	45	Для нержавеющей стали
Ист Чикаго				
Инленд Стил Ко	Дрессировочный листовой 1855	735x1855	115	
	Листовой 1905	775x1905	245	
	Листовой 1525	725x1525	160	
	Дрессировочный листовой 1420	700x1420	450	
	Дрессировочный полосовой 1575	760x1575	295	
	Дрессировочный листовой 1420	685x1420	180	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Дрессировочный листовой 1525	710x1525	175	
	Дрессировочный листовой 1400	780x1400	150	
Кокомо				
Континентел Стил Корп.	Листовой правильный 1370-1675	660x1370-1675	115	4 стана
КАЛИФОРНИЯ				
Лос-Анжелес				
Кэлстрип Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 455	315x455		
	Дрессировочный полосовой 285	220x285	33	
	Дрессировочный полосовой 205	205x205		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов, тыс. т	Примечание
КАЛИФОРНИЯ (продолжение)				
Питтсбург				
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1525	815x1525	445	2 стана
Фонтана				
Кайзер Стил Корп.	Полосовой дрессировочный 660	455x660	80	
	Дрессировочный 2185	815x2185	225	
КЕНТУККИ				
Ашленд				
Армко Стил Корп.	Дрессировочный листовой 2135	660x2I35	Нет св.	
Ньюпорт				
Акме-Ньюпорт Стил Ко	Листовой 1420	760x1420	72	2 стана
	Листовой 1550	660x1550	80	3 стана
КОННЕКТИКУТ				
Нью-Бритен				
Стенли Уоркс	Калибровочный полосовой 760	560x760	45	
	Калибровочный полосовой 455	315x455	45	3 стана
	Калибровочный полосовой 405	255x405	12	2 стана
	Калибровочный полосовой 355	255x355	8	2 стана
	Калибровочный полосовой 255	205x255	4,5	
Нью Хейвен				
Детройт Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	68	
	Дрессировочный полосовой 150	150x150	9	2 стана
Уоллингфорд				
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Дрессировочный полосовой 405	330x405	13	
	Дрессировочный полосовой 840	560x840	55	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	годовая мощность станов, тыс.т	Примечание
К О Н Н Е К Т И К У Т (продолжение)				
Уиллингфорд (продолжение)				
Ульбрих Стенлесс Стилс	Холодной прокатки полосовой 205	I50x205	Нет св.	
	Холодной прокатки полосовой 305	250x305	Нет св.	
М А С С А Ч У С Е Т С				
Вустер				
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Полосовые холодной прокатки 205-3I0	-	-	II станов
Детройт				
Барри Юниверсел Корп.	Дрессировочный листовой 305	255x305	I2	
	Дрессировочный листовой 405	355x405	9	
Детройт Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	90	2 стана
	Дрессировочный полосовой I50	205xI50	9	2 стана
Мак Лаут Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	90	
	Дрессировочный полосовой 405	280x405		
	Дрессировочный полосовой I360	660xI360		
	Дрессировочный полосовой 455	280x455		
	Дрессировочный полосовой II45	520xII45		
Дирборн				
Шерон Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	72	
Джибролтар				
Мак Лаут Стил Корп.	Дрессировочный листовой I525	8I5xI525	650	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
НЬЮ ДЖЕРСИ (продолжение)				
Трентон				
Реблинг Санс Дивижн (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	Дрессировочный полосовой 255	255x255	18	
	Дрессировочный полосовой 305	305x305		
	Дрессировочный полосовой 255	205x255		
	Калибровочный для полос и профилей	205		
	Дрессировочный полосовой 105	205x120		45 станов
	Дрессировочный полосовой 100	150x100		36 станов
	Дрессировочный полосовой 180	355x180		2 стана
	Дрессировочный полосовой 180	125x180		4 стана
Юнион				
Хайнд Стил Ко	Дрессировочный полосовой 205	205x205	4,5	
НЬЮ-ЙОРК				
Лакавонна				
Бетлехем Стил Ко	Дрессировочный листовой 915-2135	710x915-2135	90	
Локпорт				
Саймондс Соу энд Стил Ко	Полосовой холодной прокатки	305x510	2,2	5 станов
Ром				
Ром Стрип Стил Ко	Дрессировочный полосовой	305x405	28	
	-"-	255x355		
	-"-	255x305		
	-"-	205x125		
	-"-	125x150		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ОГАЙО				
Довер				
Грир Стил Ко	Дрессировочный полосовой 205	150x205	Нет св.	
	Дрессировочный полосовой 255	255x255	"	
	Полосовой холодной прокатки 760	420x760	"	
	Полосовой 710	510x710	"	
Зейнсвилл				
Армко Стил Корп.	Дрессировочный листовой	685x1370-1575	85	2 стана
Кантон				
Рипаблик Стил Корп.	Листовой дрессировочный 1675	710x1675	27	2 стана
	Листовой дрессировочный 2285	710x2285		
	Листовой дрессировочный 1525	710x1525	110	2 стана
	Листовой дрессировочный 1675	710x1675		
	Листовой дрессировочный 1370	710x1370		
Кемпбелл				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Дрессировочный листовой 1930	735x1930	38	
	Дрессировочный листовой 2135	735x2135	65	
	Дрессировочный листовой 1370	710x1370	270	3 стана
Кливленд				
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 2490	760x2490	410	
Кошоктон				
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 760	560x760	36	
Луисвилл				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Дрессировочный листовой 1370	760x1370	55	
Мансфилд				
Эмпайр Ривс Стил Корп. (Юниверсел Сайклопс Стил Корп.)	Листовой дрессировочный 1270	760x1270	270	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана,мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков,мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ОГАЙО (продолжение)				
Массиллон				
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой 660	560x660	65x)	x) Оценка
	Полосовой 865	660x865		
	Дрессировочный полосовой 455	315x455		
	Дрессировочный полосовой 305	265x305		
Мидлтаун				
Армко Стил Корп.	Дрессировочный листовой 2440	710x2440	325	
	Дрессировочный листовой 1830	710x1830		
Найлс				
Мехонинг Велли Стил Ко	Дрессировочный листовой 1220	660x1220	47	6 станов
Портсмут				
Детройт Стил Корп.	Дрессировочный реверсивный полосовой 1420	790x1420	380	
Стьюбенвилл				
Уиллинг Стил Корп.	Дрессировочный листовой 1675	760x1675	135	2 стана
	Дрессировочный листовой 1220	705x1220	72	
Уоррен				
Питтсбург Стил Ко	Дрессировочный полосовой 610	405x610	55	
	Дрессировочный полосовой 255	210x255	10	2 стана
	Дрессировочный полосовой 405	265x405	35	2 стана
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой	610x1065		
	Дрессировочный листовой 305	215x305		3 стана
	Дрессировочный листовой 255	215x255		2 стана
	Дрессировочный листовой 660	420x660	600	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ОГАЙО (продолжение)				
Уоррен				
Рипаблик Стил Корп. (продолжение)	Дрессировочный листовой 405	315x405		2 стана
	Дрессировочный листовой 815	570x815		
	Дрессировочный листовой 1065	510x1065		
Янгстаун				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 405	305x405	Нет св.	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ				
Алленпорт				
Питсбург Стил Ко	Дрессировочный полосовой 1675	815x1675	270 x)	x) Оценка
Батлер				
Армко Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 1015	455x1015	32	
	Дрессировочный полосовой 610	420x610	15	
	Дрессировочный листовой 1475	660x1475	160	4 стана
Брекенридж				
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный полосовой, дрессировочный 1420	710x1420	90	
	Дрессировочный листовой 1475	760x1475	40 (на три стана)	
	Дрессировочный листовой 1675	760x1675		
	Дрессировочный листовой 1980	760x1980		
Бриджвилл				
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 230	180x230	Нет св.	
	Дрессировочный полосовой 510	360x510	"	
	Полосовой холодной прокатки 205	210x205	"	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана,мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков,мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Бриджвилл				
Юниверсел Сайклопс Стил Корп. (продолжение)	Полосовой холодной прокатки 150	205x150	Нет св.	4 стана
	Полосовой холодной прокатки 510	355x510	"	2 стана
	Полосовой холодной прокатки 305	255x305	"	
	Полосовой холодной прокатки 205	215x205	"	
Вандергрифт				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Калибровочный листовой	710x1625-1830	120	3 стана
Вашингтон				
Вашингтон Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 1320	560x1320	55	
Дрейвосберг				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Дрессировочный листовой 2135	845x2135	125	
	Дрессировочный листовой 2135	845x2135	510	2 стана
	Дрессировочный листовой 2135	865x2135	305	
Карнеги				
Сюпириор Стил Дивижн (Копперведд Стил Ко)	Полосовой реверсивный холодной прокатки 400	325x400	Нет св.	
	Дрессировочный полосовой 610	435x610	"	
	Дрессировочный полосовой 535	570x535	"	
	Дрессировочный полосовой 865	475x865	"	
	Дрессировочный полосовой 455	325x455	"	2 стана
	Дрессировочный полосовой 400	330x400	"	
	Дрессировочный полосовой 255	150x255	"	
	Дрессировочный полосовой 570	445x570	"	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Мидленд				
Крусибл Стил Ко оф Америка	Дрессировочный листовой 1420	815x1420	32	
	Дрессировочный листовой 660	610x660	8	
Ньюкасл				
Блейр Стрип Стил Ко	Полосовой холодной прокатки 620	455x620	47	3 стана
	Полосовой холодный прокатки 405	305x405		3 стана
Проспект Парк				
Риверсайд Аллой Метал Дивизн Портер Ко	Дрессировочный полосовой 255	205x255		4 стана
	Дрессировочный полосовой 255	155x255	0,4	2 стана
	Дрессировочный полосовой 75	155x75		3 стана
Рединг				
Карпентер Стил Ко	Полосовой холодной прокатки 305	305x305	$6^{x)}$	x) Оценка
	Полосовой холодной прокатки 255	255x255		
	Полосовой холодной прокатки 205	205x205		3 стана
	Полосовой холодной прокатки 150	150x150		2 стана
Синкинг Спринг				
Хофманн Индастрис	Дрессировочный полосовой 405	305x405	22	
Уэст Личберг				
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 735	455x735	55	
	Дрессировочный полосовой 660	455x660		2 стана
	Дрессировочный полосовой 255	205x255		
	Дрессировочный полосовой 405	305x405		
	Дрессировочный полосовой 355	255x355		
	Дрессировочный полосовой 1015	660x1015		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Фарелл				
Шерон Стил Корп.	Полосовой холодной прокатки 610	340x610	Нет св.	
	Полосовой холодной прокатки 560	370x560	"	
	Полосовой холодной прокатки 455	280x455	"	
	Полосовой холодной прокатки 355	255x355	"	
	Полосовой холодной прокатки 635	470x635	"	
	Полосовой холодной прокатки 560	280x560	"	
	Полосовой холодной прокатки 370	255x370	"	
	Полосовой холодной прокатки 455	240x455	"	2 стана
Ферлесс Хиллс				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Для листа и полосы	815x2070	885	
	Для листа и полосы	815x2070	400	
РОД АЙЛЕНД				
Потакет				
Ньюмен-Кросби Стил Ко	Полосовой холодной прокатки 355	305x355	Нет св.	2 стана
	Полосовой холодной прокатки 150	205x150	"	34 стана
	Полосовой холодной прокатки 150	100x150	"	9 станов
	Полосовой холодной прокатки 205	255x205	"	
ЮТА				
Дженива				
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 2135	815x2135	156	

Таблица 69

Прочие отделочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение стана	Рабочие клети: диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность тыс.т	Примечание
ИЛЛИНОЙС				
Чикаго				
Томсон Уайр Ко	Дрессировочный	Нет сведений	63	
МАССАЧУСЕТС				
Бостон				
Томсон Уайр Ко	То же	То же	20	
МЭРИЛЕНД				
Спарроус Пойнт				
Томсон Уайр Ко	-"-	-"-	55	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ				
Эри				
Гриффин Мэнюфекчуринг Ко	Полосовые отделочные 10-495	Длина бочки 10-495	Нет свед.	II станов

Таблица 70

Трубопрокатные станы и станы холодной прокатки и волочения труб

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станов	Диаметр труб дюймы	Годовая мощность тыс.т/год
АЛАБАМА				
Аннистон				
Кимби Стил Ко	Прокатка бесшовных труб	I	0,675-3$\frac{I}{2}$	45
ВИСКОНСИН				
Милуоки				
Бабкок энд Уилкокс Ко	Агрегат для бесшовных труб	2	I/2-8	75
ИЛЛИНОЙС				
Саут Чикаго				
Рипаблик Стил Корп	Агрегат в составе:			
	Прошивной	2		250
	Автоматический	I		
	Обкатной	2	2 3/8-9 5/8	
	Калибровочный (7 клетей)	I	4 I/2-9 5/8	
ИНДИАНА				
Гэри				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Прошивной, автоматический (Маннесман)	I	3/4-8 5/8	200
	Прошивной непрерывный, трехвалковый и редукционный вытяжной (Маннесман)	I	3/4-8 5/8	
	Для производства труб прессованием	I	I,575 -4,875	2
Ист-Чикаго				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Для бесшовных труб	I	4 I/2-9 5/8	2I5
КАЛИФОРНИЯ				
Сан-Франциско				
Симмонс Ко	Волочильный	3	I/2-8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станов	Диаметр труб дюймы	Годовая мощность тыс.т/год
КОЛОРАДО				
Пуэбло				
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп	Агрегат в составе:			
	Прошивной	2		
	Автоматический	I	2 3/8- 9 5/8	220
	Раскатный	2		
	Калибровочный (7 клетей)	I		
	Редукционный (I6 клетей)	I		
МИЧИГАН				
Саут Лайон				
Мичиган Симлесс Тьюб Ко	Для бесшовных труб (Маннесман)	I	3/I6-3 5/8	22
Эдриан				
Сервис Стил Дивижн	Холодное волочение	Н.св.	I/8 - 3	3
НЬЮ ДЖЕРСИ				
Уоллингтон				
Тьюб Редюсинг Корп. (Америкен Метал Продактс Ко)	Холодной прокатки	I5	7/8 - 7	27
	Сварных и бесшовных труб Рокрайта			
НЬЮ ЙОРК				
Уотервлит				
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Пресс I500 т для горячего прессования труб и профилей	I	3/I6-3 I/2	3,3
	Волочильный	Н.св.		
ОГАЙО				
Вустер				
Тимкен Роллер Беринг Ко	Трухвалковый	I	I 3/4-3 I/2	45
Гамбринус				
Тимкен Роллер Беринг Ко	Автоматический	I	4 - II	I20
	Волочильный	6	5/8-I0	II0

Местонахождение завода и наименование фирмы	Станы	Число станов	Диаметр труб дюймы.	Годовая мощность, тыс.т/год
О Г А Й О (продолжение)				
Кантон				
Тимкен Роллер Беринг Ко	Комбинированный (автоматический и трехвалковый)	I	2 - 5	68
Кемпбелл				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Для бесшовных труб	2	2 3/8-I4	435
Лорейн				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для бесшовных труб (Маннесман)	4	2 3/8-26	845
	В том числе:			
	непрерывный	I		
	холодный расширитель	I		
Шелби				
Огайо Симлесс Тьюб Дивижн (Копперведд Стил Ко)	Комбинированный для бесшовных труб	I	I/4 - 7 (с толщиной стенки до 32 мм)	44
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я				
Алленпорт				
Питтсбург Стил Ко	Для прокатки бесшовных труб	3	I/2-7 5/8	225
	В том числе:			
	автоматический	2		
	удлинитель	I		
Аликуиппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Для бесшовных труб	I	2 3/8-I4	435 (вместе)
	Редукционный натяжной (I6 клетей)	I	2 3/8-2 7/8	
Амбридж				
Нейшнл Сапплай Ко (Армко Стил Корп)	Для бесшовных труб (Маннесман)	2	I,900-I4,375	360
Бивер Фоллс				
Бабкок энд Уилкокс Ко	Для бесшовных труб	3 (вместе 4)	I/2-9 5/8	I75
	Пресс для производства труб прессованием	I		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность, тыс.т/год
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Карнеги				
Колумбия Стил энд Шафтинг Ко	Волочильный	9	от 4 и менее	7
	Редукционный	5	от 4 и менее	
Мак-Киспорт				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для прокатки бесшовных труб (Маннесман)	2	3 I/2-24	555
Филадельфия				
Айвинс Стил Тьюб Уоркс	Волочильный	Н.св.	I/I6-I 3/4	2
Финиксвилл				
Финикс Стил Корп	Пилигримовый	I	5 I/2-I6	68
Шарон				
Сохилл Тьюбулар Продактс (Эгалой Дивижн)	Волочильный для сварных и бесшовных труб	20	от 0,0I4-I I/2	3,6
Эллвуд				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для прокатки бесшовных труб	4	I I/2-I0 3/4	I80
ТЕХАС				
Розенберг				
Галф Стейтс Тьюб Корп	Для бесшовных труб	I	3/I6 - 2 I/I6	22

aa

Таблица 7I

Электротрубосварочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс.т
А Й О В А				
Клинтон				
Сентрал Стил Тьюб Ко	Иодера	4	I/2-4 I/2	27
А Л А Б А М А				
Гадсден				
Рипаблик Стил Корп.	Электросварка оплавлением	I	24-30	I95
Норт Бирмингем				
Саутистерн Металс Ко	Иодера	3	I/2 - 3	20
Шеффилд				
Саутерн Фабрикэйтинг Ко	Иодера	3	I/2 - 4	28
А Р К А Н З А С				
Форт Смит				
Уильямс Мэнюфекчуринг Ко	Иодера	2	I/2 - 2	2
В И С К О Н С И Н				
Ист Трой				
Трент Тьюб Ко (Крусибл Стил Ко оф Америка)	Электросварка в защитной атмосфере	II	I/8 - 48	3,5
Милуоки				
Смит Корп.	Дуговая сварка	I	8 5/8 - 30	5I0
Д Е Л А В Е Р				
Клаймонт				
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Электросварка под слоем флюса	I	22-36	I35
Д Ж О Р Д Ж И А				
Хартуэлл				
Монро Ауто Экуипмент Ко	Иодера	I	I/2 - 3	8
И Л Л И Н О Й С				
Маттун				
Квене Меньюфекчуринг Ко	Электросварка оплавлением	I	3/4-I 3/8	7

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число станов	Диаметр труб дюймы	Годовая мощность тыс.т
И Л Л И Н О Й С (продолжение)				
Олтсн				
Леклид Стил Ко	Иодера	5	5/8-2 I/2	22
Сисеро				
Тэйлор Фордж энд Пайп Уоркс	Дуговая сварка	I	I2 - I20	I0
Чикаго				
Нэйлор Пайп Ко	Спиральная сварка	I	4 - 30	25
Нико Тьюб Ко	Электросварка сопротивлением	I2	I/4-4 I/2	90
Эвенстон				
Марк энд Ко	Иодера	4	I/4-2 3/8	30
И Н Д И А Н А				
Гэри				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка сопротивлением	3	I/2 - 5	32
Тэйлор Фордж энд Пайп Уоркс	Спиральная сварка	2	6 - 42	40
Ист Чикаго				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Иодера	I	0,7 - 3	Нет св.
К А Л И Ф О Р Н И Я				
Азуза				
Электровелд Стил Корп.	Иодера	I	5/8-3	6,5
Саутерн Пайп Дивижн (Юнайтед Стейтс Индастрис)	Иодера. Могут выпускать дренажные трубы до 96" и сварные до 48".	4	4 - I4	77
Лос-Анжелес				
Гаррис Тьюб Ко	Иодера	2	5/8-4 I/2	I8
Калифорния Стил энд Тьюб	-"-	I	I/2 - 2 I/2	5
Стейт Индастрис	-"-	I	I/2 - 2 I/4	5
Напа				
Кайзер Стил Корп.	Дуговая сварка	2	6 5/8- 42	490
Торренс				
Тьюбкрафт	Иодера	2	I/2 - 4 I/2	I5

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число ста-нов	Диаметр труб, дюймы	годовая мощность тыс.т
КАЛИФОРНИЯ (продолжение)				
Фонтана				
Кайзер Стил Корп.	Электросварка сопротивлением	I	4 I/2-I2 3/4	265
Тейлор Фордж энд Пайп Уоркс	Спиральная сварка	2	6 - 42	33
КЕНТУККИ				
Ньюпорт				
Акме Ньюпорт Стил Ко	Иодера.	I	4 I/2-6 5/8	85
	Спиральная сварка	I	I0 - 20	I0
ЛУИЗИАНА				
Батон Руж				
Кел-Метал Пайп Корп. оф Луизиана	Сварка сопротивлением	I	4 I/2 - 72	I80
	Сварка оплавлением	2		
МИННЕСОТА				
Оватонна				
Тьюбэко	Иодера	2	5/8-2 I/4	3
МИЧИГАН				
Детройт				
Американ Метал Продактс Ко	Иодера	5	5/8-5 I/2	30
Стандарт Тьюб Ко	Иодера Мак Кей и др. Мак-Киней Лоблей	II	I/4 - 6	90
Швайдер Бразерс	Иодера	5	I/2 - 3	9
Ладингтон				
Мотика Метал Продактс Тьюбинг Дивижн	Иодера	I	I/2 - 2	4
Монро				
Монро Ауто Экуипмент Ко	Иодера	2	I/2 - 3	I0
Мэдисон Хейтс				
Джеймс Стил энд Тьюб Ко	Иодера	2	5/8-2 I/2	I3
Рочестер				
Авон Тьюб Дивижн (Хиджби Мэнюфекчуринг Ко)	Иодера	5	I/8 - 3/4	7,5

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс.т
МИЧИГАН (продолжение)				
Старжис				
Формд Тьюбс	Иодера	2	3/4 - 3	II
Ферндейл				
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	-"-	7	I/2 - 6	40
МЭРИЛЕНД				
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	Электросварка сопротивлением внакладку	I	4 I/2-I6	240
НЬЮ-ДЖЕРСИ				
Делэр				
Уитленд Тьюб Ко	Электросварка нержавеющих труб	3	0,375-3,0	I6
Юнион				
Юнион Стил Корп.	То же	I0	I/4 - 5	3,5
НЬЮ-ЙОРК				
Бруклин				
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	-"-	I0	I/2-4 I/8	55
Нью-Йорк (Маспет)				
Берджер Мэшин Продактс	-"-	I6	I/4-4	I8
Ром				
Ром Мэнюфекчуринг Дивижн (Ривер Коппер энд Брасс)	Электросварка сопротивлением Мак-Кей	5	I/4-5	I6
ОГАЙО				
Кливленд				
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	Иодера	II	3/8-5	80
	Электросварка в атмосфере гелия	4	5/I6-3	
Юнайтед Тьюб Корп	Иодера	2	3/8-2 I/4	I3
Кемпбелл				
Янгстаут Шит энд Тьюб Ко	-"-	2	0,4 - 3	II

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс.т
О Г А Й О (продолжение)				
Миддлтаун				
Армко Стил Корп	Спиральная сварка	8	6-36	I30
Найлс				
Мэхонинг Валлей Стил Ко	Индукционная сварка	I	I/2 - 2	22
	Электросварка сопротивлением	I	I - 4 I/2	
Орвелл				
Уэлдед Тьюбс Ко	Иодера	I	I/2 - 2 I/4	4, 5
Пиква				
Армко Дивижн (Армко Стил Корп.)	Иодера	8	3/8 - 3	25
Майами Индастрис	Иодера	7	3/8 - 3	30
Толедо				
Ап Партс Корп.	Иодера	4	I - 2 I/2	27
Толедо Стил Тьюб Ко	Электросварка сопротивлением	5	I/2-3 I/4	22
Ван Хуффель Тьюб Корп	Электросварка сопротивлением	I0	I/2 - 6	75
Шелби				
Огайо Симлесс Тьюб Дивижн (Копперведд Стил Ко)	Иодера	3	I/2 - 3	7,5
Стандарт Тьюб Ко	Иодера	2	5/8 - 3	I3
Элирия				
Стил энд Тьюб Дивижн. (Рипаблик Стил Корп.)	-"-	3	0,84-2,375	38
Эллайенс				
Бабкок энд Уилкокс Ко	-"-	3	I/2 - 4 I/2	55
Янгстаун				
Рипаблик Стил Корп.	-"-	3	2 3/8-I6	400
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко$^{x)}$	Электросварка сопротивлением	I	6 5/8-22	305
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я				
Аликуиппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Электросварка сопротивлением	I	4 I/2-I2 3/4	I95
Гринвилл				
Дамаскус Тьюб Ко	Электросварка в защитной атмосфере	3	I/2 - 3	0,7

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс.т
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я (продолжение)				
Карнеги				
Тейлор Фордж энд Пайп Уоркс	Спиральная сварка	2	6-42	33
Мак-Киспорт				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка под слоем флюса	I	24-36	235
Норристаун				
Сюпириор Тьюб Ко	Электросварка оплавлением труб из нержавеющей и других легированных сталей	2	Н.св.	0,5
Ойл Сити				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Иодера	5	I/2-5	45
Синкинг Спрингс				
Хофманн Индастрис	-"-	3	I/4-3	I3
Уитленд				
Уитленд Тьюб Ко	-"-	I	I/2-3	9
Хомтаун				
Банди Тьюбинг Ко	-"-	5	I/4-I I/2	II
Шарон				
Сохилл Тьюбулар Продактс (Шенанго Дивижн.)	Иодера	4	I/2 - 5	55
Этна				
Нейшнл Сапплай Ко (Армко Стил Корп.)	-"-	I	0,706-2,I97	6,5
Т Е Х А С				
Гальвестон				
Гальвестон Ко (Кейн Бойлер Уоркс)	Дуговая сварка	I	I3 3/8-I00	22
Даллас				
Мастер Танк энд Уелдинг	-"-	I	20-30	90
Лон Стар				
Лон Стар Стил Ко	Электросварка сопротивлением	2	2 3/8-I6	470

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс.т
ТЕХАС (продолжение)				
Орандж				
Американ Бридж Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка под слоем флюса	I	24-36	320
Хаустон				
Смит Корп.оф Техас	Дуговая сварка	I	I6-36	435
Текс Тьюб Ко	Иодера	2	I-6 5/8	55
ФЛОРИДА				
Норт Майами				
Джеймс Стил энд Тьюб Ко	Иодера	I	Нет св.	3,5
ЮТА				
Прово				
Уэстерн Стил Дивижн. (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка под слоем флюса	I	20-40	485
	Электросварка сопротивлением	I	4-I2 3/4	

x) Имеется оборудование для покрытия стальных труб пластиками

аа

Таблица 72

Станы печной и газовой сварки труб

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс.т/год
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
Бенвуд				
Уиллинг Стил Корп.	Печной сварки встык	2	I/2-4	325
ИЛЛИНОЙС				
Олтон				
Леклид Стил Ко	Цепной, печной сварки встык	I	I/2-4	90
	Газовой сварки	I	5/8-I I/2	4,5
ИНДИАНА				
Ист Чикаго				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный, печной сварки встык	2	3/8-4	3I5
КАЛИФОРНИЯ				
Фонтана				
Кайзер Стил Корп.	Непрерывный, печной сварки	I	I/2-4	II0
КОННЕКТИКУТ				
Уоллингфорд				
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Газовой сварки	3	I/2-3	2
МИЧИГАН				
Детройт				
Банди Тьюбинг Ко	Газовой сварки труб высокого давления	II	3/I6-5/8	25
МЭРИЛЕНД				
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный, печной сварки встык	2	I/2-4	325
ОГАЙО				
Кемпбелл				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	То же	I	3/8-3	I65
Лорейн				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Печной сварки встык	5	I/2-3	365

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станов	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс.т/год
ОГАЙО (продолжение)				
Янгстаун				
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный, печной сварки встык	2	I/2-4	370
ПЕНСИЛЬВАНИЯ				
Аликуиппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	То же	2	I/2-4	380
Ист Батлер				
Фретц-Мун Тьюб Ко	-"-	2	I/8-3/8	65
Монака				
Питтсбург Тьюб Ко	-"-	I	I/2-4	38
	Цепной печной сварки встык	I		
Уитленд				
Уитленд Тьюб Ко	Печной сварки встык, печной	I	I/2-4	II0
Ферлесс Хиллс				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный, печной сварки встык	2	I/2-4	370
Питтсбург				
Байерс Ко	Цепной печной сварки встык	I	I/4-2	43
	Печной сварки внакладку	2	I I/4-I4	80
Шарон				
Мерсер Пайп Дивижн (Сохилл Тьюбулар Продактс)	Непрерывный, печной сварки встык	I	I/2-4	II0
Шарон Тьюб Ко	То же	I	I/8-3/8	43
Этна				
Нейшнл Сапплай Ко (Армко Стил Корп.)	-"-	2	0,84-4 I/2	225

Таблица 73

Агрегаты отделки листовой и полосовой стали

Местонахождение завода и наименование фирмы	Травильные: периодические	Травильные: непрерывные	Цинковальные: непрерывные: горячие	Цинковальные: непрерывные: электролитические	Цинковальные: полистные	Отжигательные печи: колпаковые	Отжигательные печи: непрерывные	Нормализационные печи	Лудильные: электролитические	Лудильные: установка для оплавления	Лудильные: горячего лужения полистного	Для покрытия сплавом свинца и олова	Примечание
А Л А Б А М А													
Гадсден													
Рипаблик Стил Корп.	2	I	I	-	-	23	I	-	-	-	-	-	
Ферфилд													
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн	-	3	-	-	-	4I	-	-	3	3	8	-	Две установки для промасливания черной жести
З А П А Д Н А Я В И Р Г И Н И Я													
Уэртон													
Уэртон Стил Дивижн	I	4	4	I	-	89	-	-	4	4	4	I	
Фоллансби													
Уиллинг Стил Корп.	I	-	-	-	-	II	-	-	-	-	-	3	
И Л Л И Н О Й С													
Гранит Сити													
Гранит Сити Стил Ко	-	2	I	-	4	33	-	I	2	2	-	-	
Чикаго													
Акме Стил Ко	I	4	2	5	-	I2	-	I	-	-	-	-	I нормализационная печь
И Н Д И А Н А													
Гери													
Гери Шит энд тин Миллс (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	5	2	-	-	94	2	I	5	-	6	3	2 линии для травления и отжига нержавеющей стали
Индианаполис													
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	-	I	-	-	-	2	I	-	-	-	-	-	
Ист Чикаго													
Инленд Стил Ко	-	5	3	-	-	53	I	2	2	-	4	-	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2	3	-	-	-	68	-	I	-	-	-	-	
К А Л И Ф О Р Н И Я													
Лос-Анжелес													
Калмстрип Стил Корп.	-	I	-	-	-	8	I	-	-	-	-	-	
Питтсбург													
Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-	2	I	-	I	I8	-	-	3	-	8	-	
Фонтана													
Кайзер Стил Корп.	-	2	-	-	-	I6	I	-	2	-	7	-	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Травильные		Цинковальные			Отжигательные печи		Нормализационные печи	Лудильные			Для покрытия сплавом свинца и олова	Примечание
	периодические	непрерывные	непрерывные		полистные	колпаковые	непрерывные		электролитические	установка для оплавления	горячего лужения полистного		
			горячие	электролитические									
КЕНТУККИ													
Ашленд													
Армко Стил Корп.		4	2		3	3	5	2					
Ньюпорт													
Акме Ньюпорт Стил Ко	5	I				20	Ix)	I					x)Линия для колорирующего отжига
КОННЕКТИКУТ													
Нью-Бритен													
Стенли Уоркс		2				I9x)		2					x)5 с газовым, I4 с электрическим обогревом
Нью Хейвен													
Детройт Стил Корп.		I				6							
МИЧИГАН													
Гибралтар													
Мак Лаут Стил Корп.						47							
Детройт													
Грейт Лейкс Стил Корп.	3	5				95							
Детройт Стил Корп.		I				I8							
Мак Лаут Стил Корп.		9				8	7						
Дирборн													
Брейнард Стил Дивижн		I				9	Ix)						x)Комбинированная травильно-отжигательная линия
Форд Мотор Ко		3				I9							
Трентон													
Мак Лаут Стил Корп.		2											
МЭРИЛЕНД													
Спарроус Пойнт													
Бетлехем Стил Ко	5	7	3		6	76	4		I0	I	I4		
НЬЮ-ДЖЕРСИ													
Трентон													
Реблинг энд Санс Дивижн (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)		2	I	2		I6							
НЬЮ ЙОРК													
Лакавонна													
Бетлехем Стил Ко	I	3				56							

Местонахождение завода и наименование фирмы	Травильные: периодические	Травильные: непрерывные	Цинковальные: непрерывные: горячие	Цинковальные: непрерывные: электролитические	Цинковальные: полистные	Отжигательные печи: колпаковые	Отжигательные печи: непрерывные	Нормализационные печи	Лудильные: электролитические	Лудильные: установка для оплавления	Лудильные: горячего лужения полистного	Для покрытия сплавом свинца и олова	Примечание
О Г А Й О													
<u>Дувер</u>													
Юниверсел-Сайклопс Стил Корп.			I			15						I	I линия бондеризации
<u>Йорквилл</u>													
Уиллинг Стил Корп.		2				35	2		2		4		
<u>Кентон</u>													
Рипаблик Стил Корп.	6				3	7		4					
<u>Кливленд</u>													
Американ Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)		6	2	I		74		2					
Джонс энд Лафлин Стил Корп.		2				38							
Рипаблик Стил Корп.	I	3		I		70		I					
<u>Кошоктон</u>													
Юниверсел-Сайклопс Стил Корп.		2					2						
<u>Кэмпбелл</u>													
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2	3				68		I					
<u>Луисвилл</u>													
Джонс энд Лафлин Стил Корп.		2				4	2						
<u>Мансфилд</u>													
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	3	2				40	I	I				I	
<u>Мартинс Ферри</u>													
Уиллинг Стил Корп.			2										
<u>Миддлтаун</u>													
Армко Стил Корп.	2	4	2	I		I20 x)	2	2				I	x) В том числе I печь для колорирующего отжига и I2 печей для термической обработки нержавеющей стали
<u>Портсмут</u>													
Детройт Стил Корп.		I				21							
<u>Стьюбенвилл</u>													
Уиллинг Стил Корп.	I	2				49		I					
Уэртон Стил Дивижн (Нейшнл Стил Корп.)		2				7	2		2	2	I0		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Травильные: периодические	Травильные: непрерывные	Цинковальные: непрерывные: горячие	Цинковальные: непрерывные: электролитические	Цинковальные: полистные	Отжигательные печи: колпаковые	Отжигательные печи: непрерывные	Нормализационные печи	Лудильные: электролитические	Лудильные: установка для оплавления	Лудильные: горячего лужения полистного	Для покрытия сплавом свинца и олова	Примечание
ОГАЙО (продолжение)													
Уоррен													
Бренард Стил Дивижн				I									
Рипаблик Стил Корп.	3	6	I	I		77	23	2	I			I	2 непрерывных окрасочных линии
Питтсбург Стил Ко		I		I		24		I				2x)	x)Производит также лужение полосы
Янгстаун													
Джонс энд Лафлин Стил Корп.		I		I		26							
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2	I											I дробеструйная установка для очистки полосы
ПЕНСИЛЬВАНИЯ													
Аликуиппа													
Джонс энд Лафлин Стил Корп.		I				I8	I						
Батлер													
Армко Стил Корп.		7	2			69	3	I8					
Брекенридж													
Аллегени Лудлум Стил Корп.		4				33	5	2					I4 печей для термической обработки
Вандергрифт													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	4	I				37	6						
Вашингтон													
Вашингтон Стил Корп.		3						3x)					x)Непрерывные печи
Дюнкерк													
Аллегени Лудлум Стил Корп.						22							IO закалочных печей
Дрейвосберг													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I		2			50		2x)					x)I для листа и I непрерывная
Мидленд													
Крусибл Стил Ко оф Америка		6				I3	8						
Ньюкасл													
Блер Стрип Стил Ко	I					I2							
Питтсбург													
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	I	2	I			43							

Местонахождение завода и наименование фирмы	Травильные: периодические	Травильные: непрерывные	Цинковальные: непрерывные горячие	Цинковальные: непрерывные электролитические	Цинковальные: полистные	Отжигательные печи: колпаковые	Отжигательные печи: непрерывные	Нормализационные печи	Лудильные: электролитические	Лудильные: установка для оплавления	Лудильные: горячего лужения полистного	Для покрытия сплавом свинца и олова	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)													
<u>Свидленд</u>													
Алан Вуд Стил Ко		I				I3							
<u>Синкинг Спрингс</u>													
Хофманн Индастрис		I				2							
<u>Уэст Личберг</u>													
Аллегени Лудлум Стил Корп.	I	I3				64	I4	II					
<u>Фарелл</u>													
Шарон Стил Корп.	I	6				26	4					2	
<u>Ферлесс Хиллс</u>													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.		2				25	2		2		5		
РОД-АЙЛЕНД													
<u>Потакет</u>													
Ньюмен-Кросби Стил Ко	I	2				I4							

<u>Примечание</u>. Установки для оплавления оловянного покрытия обычно включаются в состав непрерывной установки для лужения. Иногда в справочнике они помечаются отдельно.

нк

Центральный институт информации черной металлургии
Москва, Г-34, 2-й Обыденский пер.,14, тел.Г 6-57-65

Подписано к печати 18.1У-61 г. Заказ № 137
Уч.-изд.л. 18,0 Тираж 300
Т. 04759 Цена 3 р.60 к.